



**D Montage- und Betriebsanleitung  
Schiebeschlitten**

**GB Assembly and Operation Manual  
Sliding Carriage**

**F Notice de montage et de service Chariot  
d'avance**

**NL Gebruiksaanwijzing voor Afkortgeleider**

**DK Betjeningsvejledning Rullebord**

**E Montaje y funcionamiento del carro de  
corredera**

## **PK 250/PK 300**

- D Achtung!**
- GB Attention!**
- F Attention!**
- NL Attentie!**
- DK Bemærk!**
- E Atención!**

Lesen Sie diese Anleitung vor der Installation und Inbetriebnahme aufmerksam durch.  
Carefully read through these instructions prior to installation and commissioning.  
Prière de lire attentivement la présente notice avant l'installation et la mise en service.  
Lees deze instructies voor de installatie en ingebruikname aandachtig door.  
Læs denne vejledning opmærksomt igennem inden installationen og idrifttagningen.  
Lea atentamente estas instrucciones antes de la instalación y puesta en marcha.



## Inhaltsverzeichnis

- |                                   |                        |
|-----------------------------------|------------------------|
| 1 Technische Daten                | 6 Skaleneinstellung    |
| 2 Sicherheitshinweise             | 7 Spaltkeileinstellung |
| 3 Montageanleitung                | 8 Arbeitshinweise      |
| 4 Stützfuß (nur bei Typ PKS 2300) | 9 Ersatzteilliste      |
| 5 Pflege und Wartung              | 10 Explosionszeichnung |

## 1 Technische Daten

	Schiebeschlitten PKS 1500	Schiebeschlitten PKS 2300
Tischgröße	280 x 505 mm	280 x 505 mm
Schnittbreite 90°	610 mm	1260 mm
Schnittbreite 45°	1010 mm	1660 mm
Gesamtlänge	1500 mm	2300 mm
Werkstückgewicht max.	25 kg	35 kg
<b>Best.-Nr.</b>	<b>091 000 3291</b>	<b>091 000 3321</b>

## 2 Sicherheitshinweise

- Der Schiebeschlitten Typ PKS 1500 darf nur mit einem max. Werkstückgewicht von 25 kg belastet werden. Ein höheres Werkstückgewicht kann die Maschine zum Kippen bringen.
- Der Schiebeschlitten Typ PKS 2300 muß mit dem Stützfuß ausgerüstet sein. Das max. Werkstückgewicht darf 35 kg nicht überschreiten.

## Produkthaftung/Garantie

Nicht aufgeführte Arbeiten und Einsatzmöglichkeiten bedürfen der **schriftlichen** Genehmigung der Firma metabo.

Bitte melden Sie sich mit Garantieansprüchen bei Ihrem Fachhändler.

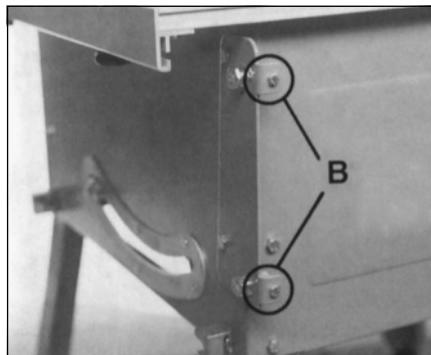
Garantiearbeiten werden grundsätzlich durch uns oder von uns autorisierten Servicestellen durchgeführt.

Außerhalb der Garantiezeit können Sie Reparaturen durch entsprechende Fachfirmen ausführen lassen.

Technische Änderungen vorbehalten!

**Bitte Reparaturrechnungen verwahren!**

## 3 Montageanleitung

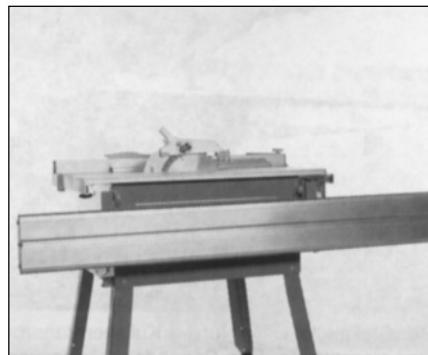


Die Traversen (321 und 322) werden am Maschinengehäuse verschraubt.

Schrauben:

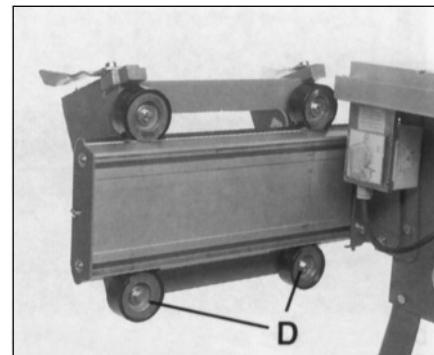
- 4 Stück Sechskantschrauben M8x20
- 4 Stück Fächerscheiben 8,4
- 4 Stück Sechskantmuttern M8

Die abgewinkelten Laschen für Einstellschrauben "B" müssen zur Maschinenseite zeigen.



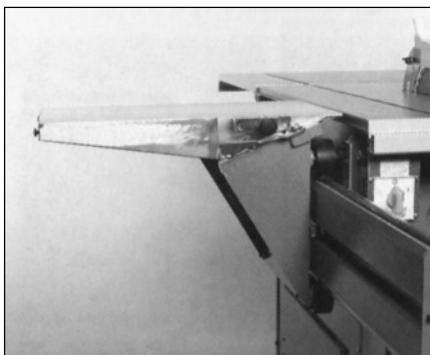
Das Laufrollenprofil (358) mit den beiden Winkelträgern (319 und 320) einhaken. Wenn das Einhaken beim erstenmal zu schwer gehen sollte, muß die Farbe in den Schlitten der Winkelträger entfernt werden. Das Aushaken wird durch Verschrauben des Winkelträgers, hinten (319) mit der Traverse (321) verhindert. Schrauben:

- 1 Stück Sechskantschraube M6x16
- 1 Stück Sechskantmutter M6

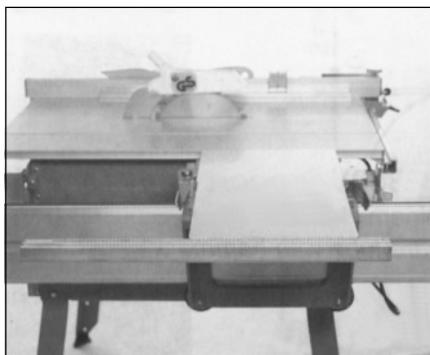


Das vordere Endstück (360) demonstrieren und den Schiebesattel auf das Laufrollentragprofil aufschieben.

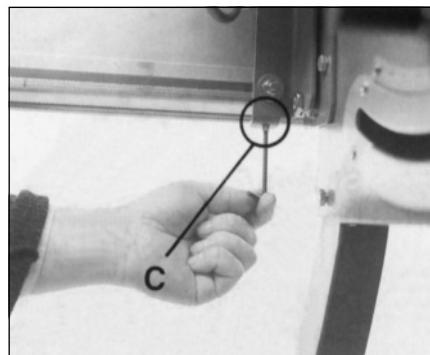
- Das demontierte Endblech wieder anbringen.



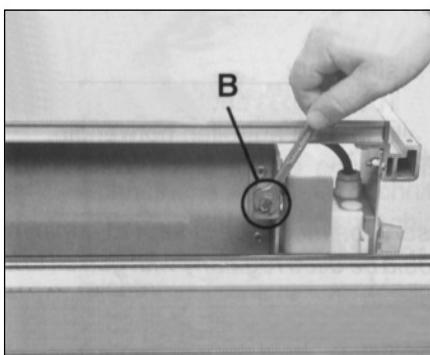
Die Tischplatte mit den beiden Spannhebeln auf den Schiebesattel befestigen. 2 Stück Flachrundschrauben M6x20 mit Scheiben Ø 6,4, Fächerscheiben Ø 6 und Sechskantmuttern M6 lose in die zwei Bohrungen der Stirnseite einschrauben.



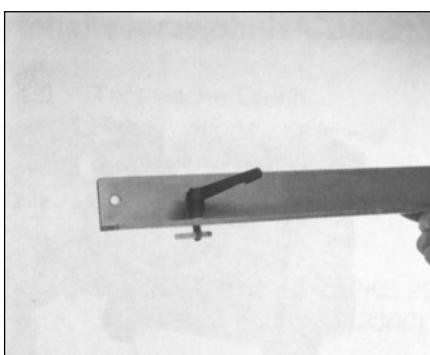
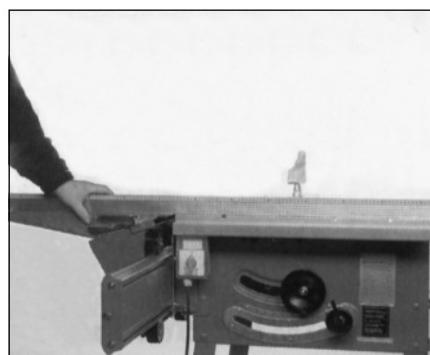
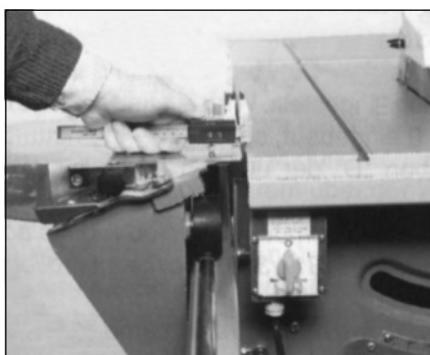
Das Kulissentragprofil auf die Köpfe der beiden Flachrundschrauben aufschieben.  
- Die Schrauben bleiben zunächst noch lose.



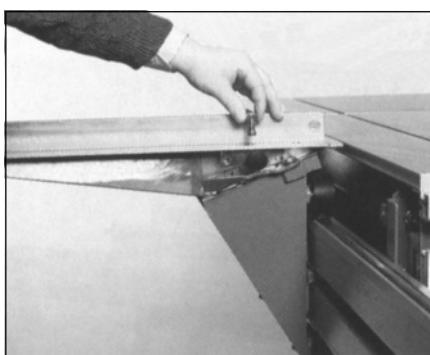
Die Höhe der Schiebeplatte zum Maschinentisch wird durch Drehen der Einstellschrauben "C" vorgenommen, dazu Verbindungs-schrauben zwischen Winkelträger (319/320 und 403/358) lockern. Die Schiebeplatte sollte ca. 0,5 mm höher als der Maschinentisch stehen. Prüfen Sie die ordnungsgemäße Funktion durch einen Probeschnitt. Nach erfolgtem Ausrichten der Schiebeplatte sind die 4 Muttern festzuziehen.



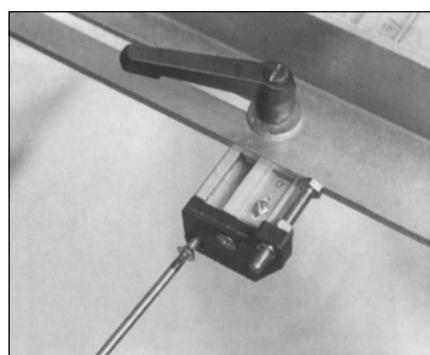
**Ausrichten:** Das Laufrollenträgerprofil durch Verdrehen der Einstellschrauben "B" so ausrichten, daß die Schiebeplatte parallel zur linken Kante und fluchtend zur Fläche des Maschinentisches steht. - Dieser Vorgang ist vorne und hinten auszuführen. Es ist zunächst unerheblich, ob die Schiebeplatte höher oder tiefer als der Maschinentisch steht. Nach dem Ausrichten des Laufrollenträgerprofils müssen die Kontermuttern der vier Stellschrauben "B" und die vier Doppelbundmuttern (323) festgezogen werden.



Den Klemmhebel mit Unterlegscheibe durch den Schlitz der Kulissenschiene führen und den Stellgleiter aufschrauben.



Den Stellgleiter in die Nut des Kulissentragprofiles einschieben. Den Spanndorn einstecken und mit der Sterngriffschraube festklemmen.



Das Endstück (357) mit 2 Senkblechschrauben Ø 4,8x22 am Kulissentragprofil montieren. Den Anschlag 90° winklig zum Sägeblatt ausrichten und den 0-Punkt durch Verschieben des Kulissentragprofiles einstellen und das Profil festschrauben.

- Die Feineinstellung erfolgt durch Verdrehen der Anschlagschraube.

#### 4 Stützfuß (nur bei Typ PKS 2300)

- Die Fußbaugruppe (348) mit einem Hammer in den Stützfuß (369) einschlagen.
- Den Stützfuß ca. 500 mm von vorne an das Kulissentragprofil verschrauben.

Schrauben: 4 Stück Flachrundschrauben M8x16,

6 Stück Unterlegscheiben ø 8,4

6 Stück Sechskantmuttern M8 selbstsichernd,

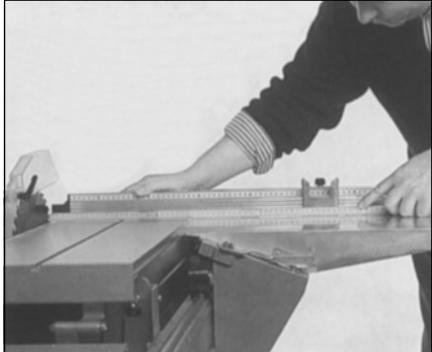
2 Stück Flachrundschrauben M8x40

- Durch Verdrehen der Fußbaugruppe (348) kann der Stützfuß unebenen Böden angepaßt werden.

## 5 Pflege und Wartung

Aufgrund der verwendeten, hochwertigen Werkstoffe und Komponenten ist der Pflege- und Wartungsaufwand gering. Die Führungswellen und die vier Laufrollen (315) sollten zur Vermeidung von Rostansetzen regelmäßig mit Nähmaschinenöl gereinigt werden. Die Kugellager in den Laufrollen sind wartungsfrei.  
Die vier Laufrollen sind werkseitig eingestellt. Wird ein neues, als Ersatzteil bezogenes Laufrollenträgerprofil, oder ein neuer Schiebesattel (310) eingebaut, so ist evtl. eine neue Einstellung der Laufrollen notwendig.  
Lösen Sie hierzu die Schrauben "D" der unteren Laufrollen. Die Einstellung erfolgt durch Verdrehen der Exzenterbuchsen (326).

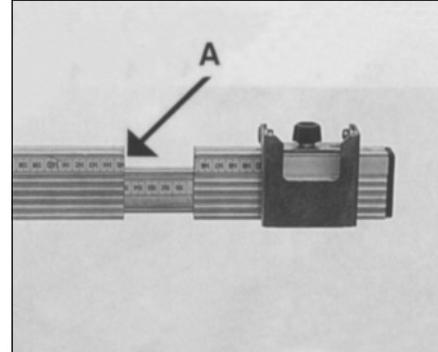
## 6 Skaleneinstellung



Den Reiter auf den Skalenwert "50" stellen. Das gesamte Profil nun so weit verschieben, daß der Reiter 50 cm vom Sägeblatt entfernt ist.

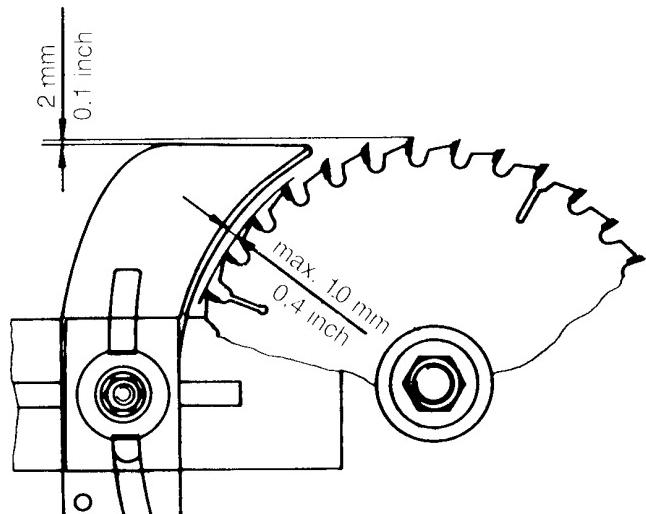
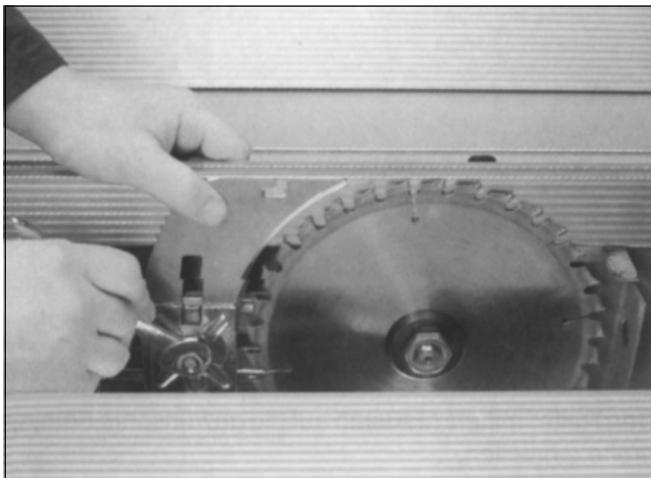


Die Einstellung des Profiles durch Verschieben der Anschlagplatte fixieren. Die Einstellung und Fixierung des Anschlagprofiles bei 45° Einstellung wiederholen.



Bei zusammengeschobenem Profil erfolgt die Längenablesung direkt am Reiter. Wird das Verlängerungsprofil benutzt, den Reiter in seine Endstellung schieben und die Länge an der Lesekante -A- einstellen.

## 7 Spaltkeileinstellung



Der Spaltkeil verhindert, daß sich das Werkstück während des Sägens hinter dem Sägeblatt schließt und das Sägeblatt einklemmt. - Es könnte zu einem Rückschlag kommen. - Der **Spaltkeil muß**, außer bei Einsetschnitten **stets angebracht sein**.

Der Spaltkeil ist durch Verschieben so einzustellen, daß sein Abstand zum Sägeblattkranz seitlich maximal 10 mm und in der Höhe 2 - 3 mm beträgt.

## 8 Arbeitshinweise

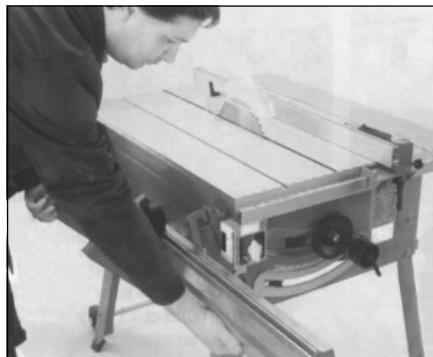
Der Reiter für den Längenanschlag kann bis zu 2600 mm nach links ausgezogen werden.

Besonders saubere Schnittflächen werden durch Verwendung scharfer Sägeblätter und richtig eingestellter Schnitthöhe erzielt. Die Schnitthöhe sollte ca. 5 bis 10 mm über der Werkstückdicke liegen.

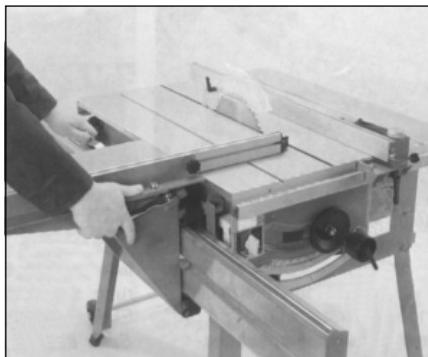
Zum Zuschneiden von beschichteten Spanplatten empfehlen wir die Verwendung unseres Spezial-Kreissägeblattes mit der **Best.-Nr. 091 000 0020** (20er Aufnahme) **Best.-Nr. 091 001 0166** (30er Aufnahme). Zum leichteren Transport der Maschine kann die Schiebeplatte durch Verdrehen der Spannhebel (308 und 309) schnell demontiert werden. Achten Sie beim Anbringen der Schiebeplatte besonders darauf, daß die Auflageflächen sauber sind.

## 8.1 Formate schneiden

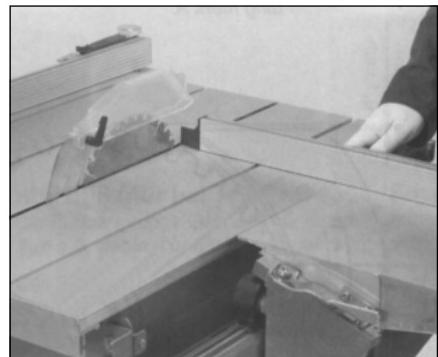
Die Maschine muß zum Zuschneiden von Formaten mit Spaltkeil und Schutzhölle ausgerüstet werden.



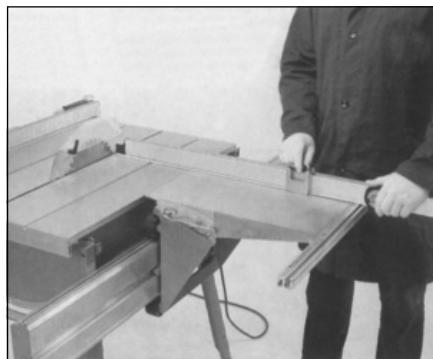
Das Führungsprofil (Kulissenstragprofil) in die Aufnahmeverrichtung einhaken.



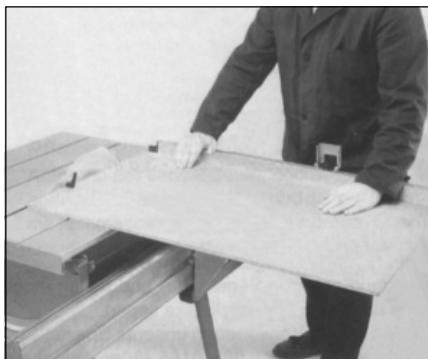
Den Schiebetisch auflegen und mit den beiden Spannhebeln festspannen.



Das Endstück des Winkelanschlagprofils dicht an das Sägeblatt heranschieben und die Sterngriffe festziehen.



Den Reiter mittels Maßstab auf die gewünschte Formatbreite einstellen.



Reiter hochklappen und das Werkstück auflegen. Maschine starten und das Werkstück winklig schneiden.



Schiebeschlitten und Werkstück zurückziehen. Das Werkstück um 180° drehen und mit der im 1. Arbeitsgang winklig geschnittenen Kante gegen den heruntergeklappten Reiter legen. Danach den 2. Schnitt durchführen.

## 9 Ersatzteilliste für Schiebeschlitten PK

Pos.	Bezeichnung	Größe - mm	DIN	Best.-Nr.
301	Kulisentragsprofil	600		139 320 1394
302	Winkelskalenband	553		114 220 1247
303	Abrichtplatte	286,5x525		139 020 6760
304	Winkelanschlagprofil	1410		139 320 4296
305	Klemmhebelschraube	M8x20		700 604 3407
308	Spannhebel, rechts	165		149 201 9425
309	Spannhebel, links	165		149 201 9433
310	Schiebesattel			139 020 1237
311	Justierwinkel			139 201 7573
313	Führungsleiste, links	20x4x193		149 201 9794
314	Führungsleiste, rechts	20x4x193		149 201 9719
315	Laufrolle mit Lager	Ø 65x28		201 020 0140
319	Winkelträger, hinten			139 220 1315
320	Winkelträger, vorne			139 220 1307
321	Traverse, hinten			139 220 1293
322	Traverse, vorne			139 220 1455
323	Doppelbundmutter	SW 19x14		139 520 1286
324	Stellbolzen	SW 19x34		139 520 1448
325	Sterngriffmutter	M6	934	700 002 5458
326	Exzenterbuchse, unten	SW 30x25		139 520 1278
327	Laufrollenbuchse, oben	Ø 30x25		139 520 1260
329	Stellgleiter M8	FL 16x5x60		149 202 4500
330	Abstreifer			239 120 1377
331	Endstück			239 120 1628
332	Kulisenschiene	740		148 540 0792
333	Spannträger			148 240 0821
334	Spanndorn			148 540 0830
335	Sterngriffschraube	M6x20		700 112 4212
336	Fächerscheibe	Ø 6,4	6798	630 408 4047
337	Zylinderschraube	M6x16	6912	612 705 9193
340	Verlängerung	140		139 320 1645
341	Verlängerungsprofil	1520		139 320 1610
343	Sterngriffschraube	M6x16		700 105 9887
344	Reiter mit Klappe			201 020 0388
345	Reiterführungsblech	Bl. 0,88x16x70		139 220 1587
346	Rändelmutter	M6		624 112 5058
348	Fußgruppe			201 020 0787
349	Maßanschlag	Bl. 2x52x44		149 209 7752
350	Einsteckpuffer	Ø 14x14		239 120 3906
351	Endstück für Verlängerung			239 120 3760
357	Endstück für Kulissenprofil			239 120 5801
358	Laufrollentragprofil 1500	1500		139 320 5900
	Laufrollentragprofil 2300	2300		139 320 5918
359	Führungswelle 1500	Ø 20x1499		148 211 3253
	Führungswelle 2300	Ø 20x2299		148 220 5840
360	Endanschlag			139 220 5965
365	Skalenband	1410		114 220 4700
366	Skalenband	140		114 220 4718
367	Skalenband	1350		114 220 4726
368	Montageblech für Stütze			139 220 4454
369	Stützfuß	30x30x620		139 220 4462
400	Linsenblechschraube m. K.	Ø 2,9x9,5	7981	617 203 9632
401	Linsenblechschraube m. K.	Ø 4,8x16	7981	617 200 1830
402	Gewindestift m. Innensk.	M8x20	913	616 102 9309
403	Flachrundschaube m. Vierk.	M8x20	603	611 001 7942
404	Scheibe	Ø 8,4	9021	630 500 2486
405	Sechskantmutter selbstsichernd	M8	985	620 200 2305
406	Sechskantschraube	M6x35	933	610 300 4916
407	Sechskantmutter	M6	934	620 000 2219
408	Flachrundschaube m. Vierk.	M6x20	603	611 000 0608
409	Sechskantmutter selbstsichernd	M6	985	620 200 2291
410	Scheibe	Ø 6,4	125	630 001 6365
411	Sechskantschraube	M8x45	931	610 200 1085
412	Hutmutter selbstsichernd	M8	986	620 807 3395
413	Senklechschaube	Ø 4,8x22	7982	617 406 3948
414	Sechskantschraube	M 6x40	933	610 300 1151
415	Fächerscheibe	A 6,4	6798	630 408 4047
418	Sechskantschraube	M8x20	933	610 300 1186
421	Sechskantschraube	M6x16	933	610 301 5675
422	Bohrschaube m. Kreuzschlitz	Ø 3,5x13		614 402 7270
423	Fächerscheibe	A 8,4	6798	630 400 1745
424	Scheibe	Ø 3,2	9021	630 505 2335
425	Flachrundschaube m. Vierk.	M6x16	603	611 000 0594
426	Flachrundschaube m. Vierk.	M8x16	603	611 000 0632
427	Flachrundschaube m. Vierk.	M8x40	603	611 001 5990

## Contents

- |                               |                           |
|-------------------------------|---------------------------|
| 1 Specifications              | 6 Scale Setting           |
| 2 Safety Instructions         | 7 Setting of Riving Knife |
| 3 Assembly Instructions       | 8 Hints for Operation     |
| 4 Support (only for PKS 2300) | 9 Spare Parts List        |
| 5 Maintenance and Servicing   | 10 Exploded View Drawing  |

## 1 Specifications

	Sliding Carriage PKS 1500	Sliding Carriage PKS 2300
Table Size	280 x 505 mm	280 x 505 mm
Max. capacity at 90°	610 mm	1260 mm
Max. capacity at 45°	1010 mm	1660 mm
Overall length	1500 mm	2300 mm
Max. Allowable weight on table	25 kg	35 kg
<b>Stock-No.</b>	<b>091 000 3291</b>	<b>091 000 3321</b>

## 2 Safety Instructions

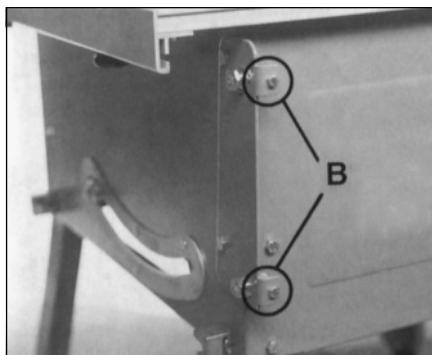
- For model PKS 1500 the max. allowable workpiece weight resting on the table is 25 kg/55 lbs. More weight on the sliding carriage can tilt the saw.
- For model PKS 2300 the max. allowable weight resting on the table is 35 kg/78 lbs. The support leg must be fitted as described in 4 to prevent the saw from tilting.

## User Responsibility

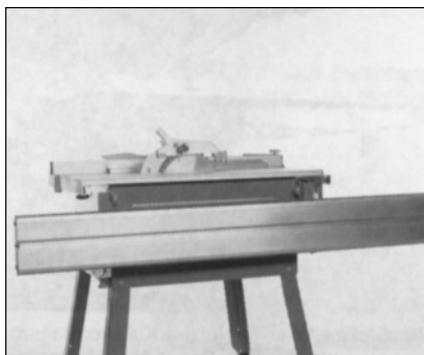
This genuine metabo accessory will perform in conformity with the description provided in this manual. It should be checked periodically. Defective equipment should not be used. Parts that are broken, missing, plainly worn, distorted or contaminated, should be replaced immediately. Should such repair become necessary, it is recommended that such repairs are carried out by qualified persons approved by metabo or their representatives. The user of this accessory shall have the sole responsibility for any malfunction which results from improper use or unauthorized modification from standard specifications, faulty maintenance, damage or improper repair by anyone other than qualified persons approved by metabo or their authorized representatives.

We reserve the right to change specifications without prior notification and without obligation to backfit or supply backfit parts or components.

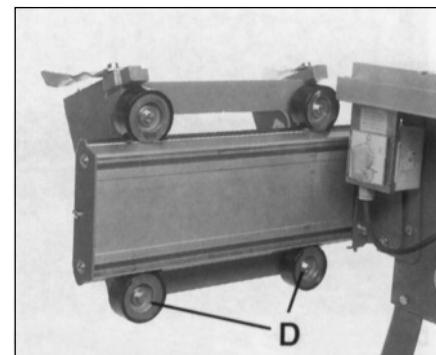
## 3 Assembly Instructions



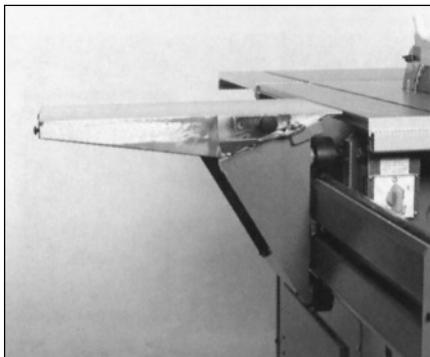
Bolt front and rear crosshead plates (321x322) to saw housing. Angle brackets with setting screws "B" must point towards centre of machine. Use 4 each hex. bolt M8x20, spring washer B8.4 and hex. nut M8.



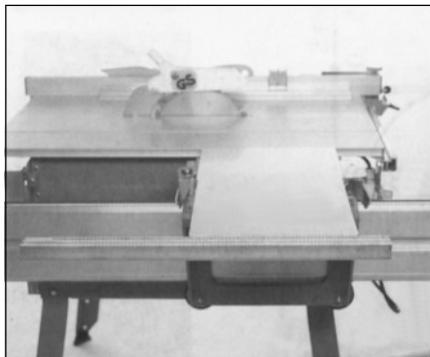
Place roller carriage extrusion (358) with both brackets (319/320) onto crosshead plates. Scrape off paint from slots of brackets if fit is very tight. Secure bracket (319) to crosshead plate with 1 each hex. bolt M6x16 and hex. nut M6.



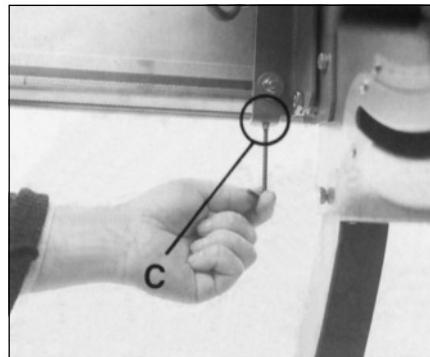
Remove backstop plate (360) and place traversing saddle (310) onto roller carriage extrusion (358). Replace backstop plate.



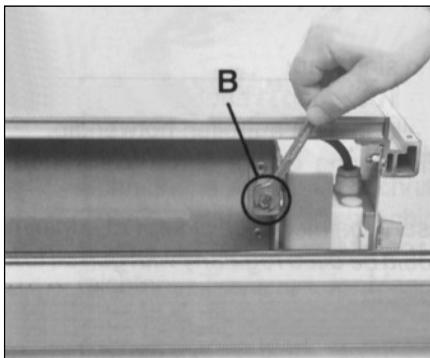
Place table into seats of traversing saddle and secure with clamp levers (308 & 309). Put a carriage bolt M6x20 into each of the two holes and fit with washer B6.4, spring washer B6 and hex. nut M6. Do not tighten yet.



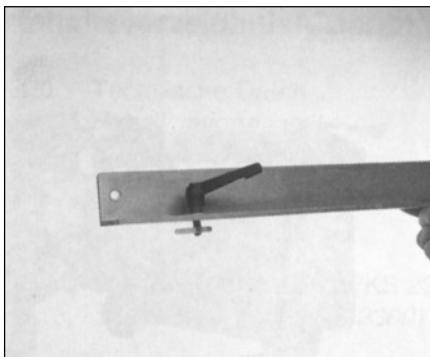
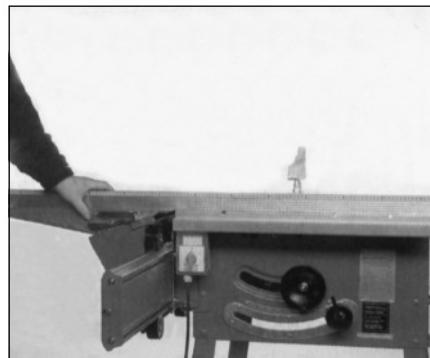
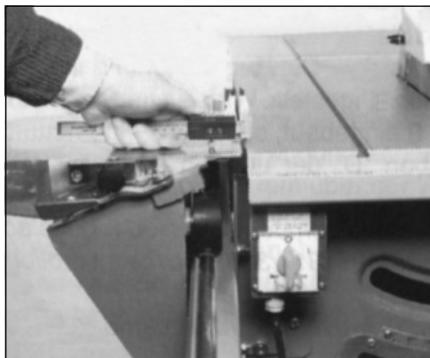
Slide link bracket extrusion (301) onto heads of the carriage bolts just installed. Stil bolts need not to be tightened yet.



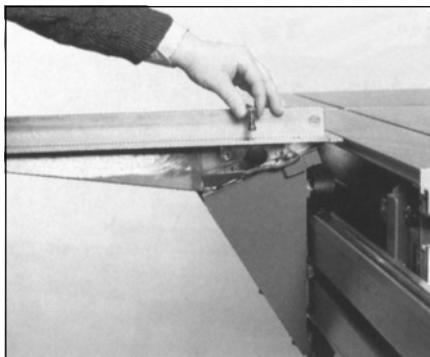
The carriage table should be set 0.5 mm (0.020 inch) higher than the saw table. Set by adjusting setting screws "C" as required. Make trial cuts to verify proper operation. Lock counter nuts of setting screws "C".



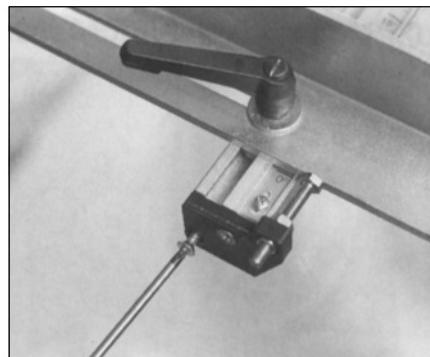
The roller carriage extrusion must be set parallel with the machine table by turning setting screw "B", at both front and rear, as required. After setting lock setting screws in position with counter nuts.



Place ratched lever M8x20 through slot of link bracket angle bar (307) and attach slide washer (329) to threaded pin of ratched lever.



Slide slide washer (329) into recess of link bracket extrusion (301). Insert mandrel and lock by lightening starnob screw.



Attach link bracket extrusion end plate (357) to link bracket extrusion with two countersunk head tapping screws Ø 4.8x22. Set fence square to sawblade and slide link bracket extrusion as required to set to ZERO position. Now fully tighten the two carriage bolts holding the link bracket extrusion to the table. Fine tune fence position with setting screw (414) fitted into link bracket extrusion end plate (357). Set scale as required to obtain exact setting.

#### 4 Support (only for PKS 2300)

- Tap adjustable foot ass'y into square tube with hammer.
  - Attach support (347) to roller carrieage extrusion (322) approximately 500 mm/20 in. from the front end.
- Use 6 each carriage bolt M8x16, washer A8.4, hex. nut M8. 2 carriage bolt M8x40.
- Compensate for uneven floor by turning the adjustable foot ass'y (348) in or out, as required.

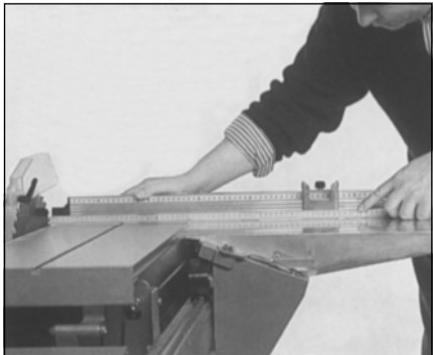
## 5 Maintenance and Servicing

Due to the high quality materials and components used for this accessory maintenance is kept to a minimum. The hardened and polished guide bars (317/333) and the four rollers should be oiled regularly with gun oil to keep from rust. All bearings are greased for life.

The four rollers are factory set. However, if a roller carriage extrusion (316/332) or traversing saddle (310) is replaced, the rollers may need adjustment.

Loosen bolts "D" of the lower rollers. Adjust by setting the eccentric bush (326) of each roller until carriage runs smooth with as little play as possible.

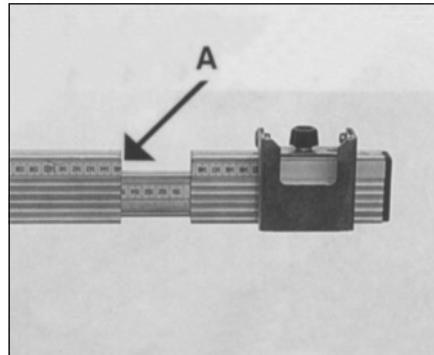
## 6 Scale Setting



Set hinged backstop to reading "50". Set fence extrusion so that distance between backstop and saw blade is exactly 50 mm.

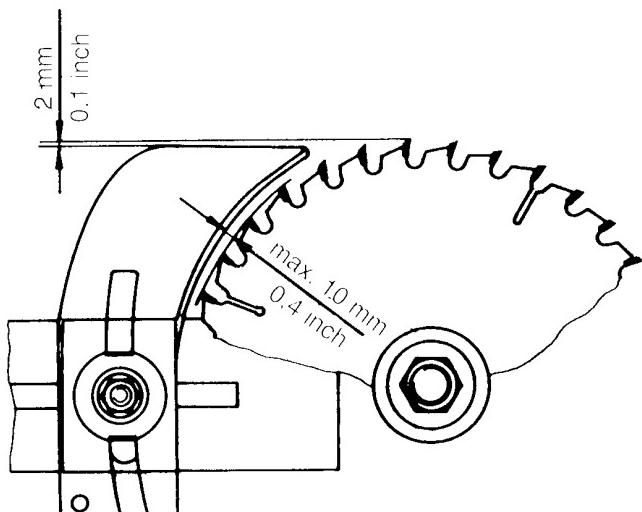
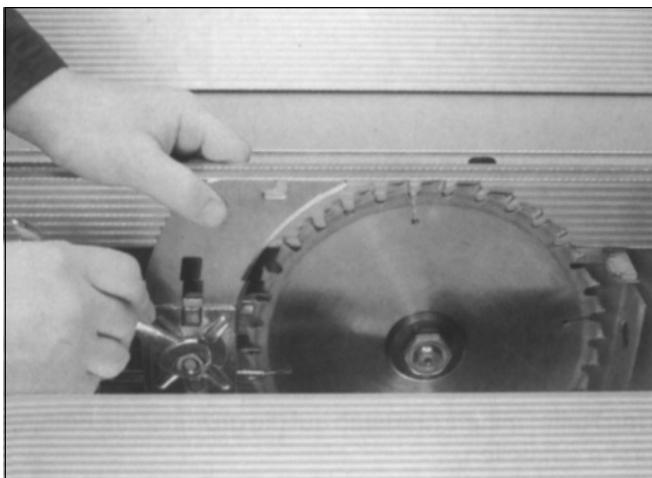


Slide backstop plate (349) against link bracket angle bar (307) and tighten. Repeat setting procedure with fence in 45° position.



For work longer than 150 cms the fence extension is used. Set hinged backstop to 150 cms position and pull out extension. Distance between backstop and blade is shown at reading mark A.

## 7 Setting of Riving Knife



The riving knife prevents the work from closing behind the blade, thus stalling the blade and causing kickback. Except for set-in work, never perform any cutting operation without the riving knife in place.

Set riving knife so that gap between riving knife and blade does not exceed 10 mm - 3/8 in.

## 8 Hints for Operation

The fence can be extented to a max. length of 2600 mm (8'6") to the left.

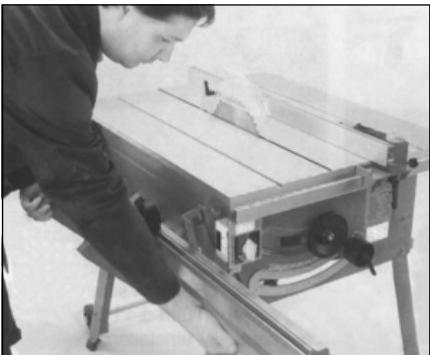
Use sharp blades only. Set depth of cut to approx. 5-10 mm more than the thickness of the work.

For cutting faced or laminated sheets and panels we recommend use of our special saw blade **order-no. 091 000 0020**. For ease of transport the table can be taken off by means of the two clamp levers (308 & 309).

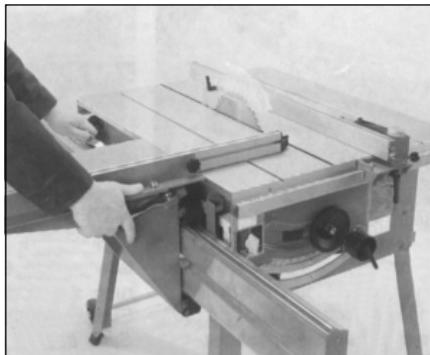
Be sure that table seats are clean before table is replaced.

## 8.1 Dimensioning

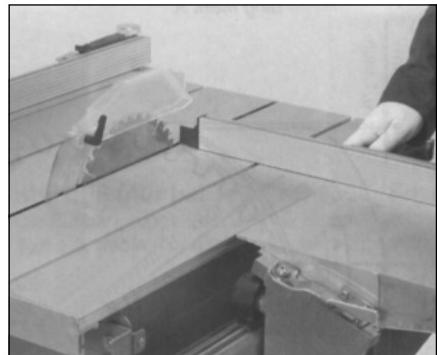
For dimensioning riving knife and blade guard must be in place at all times.



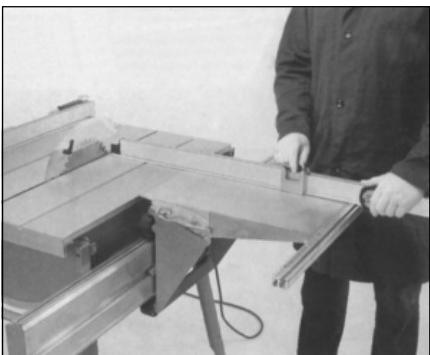
Place roller carriage extrusion into crosshead plates Secure to crosshead plates with bolts.



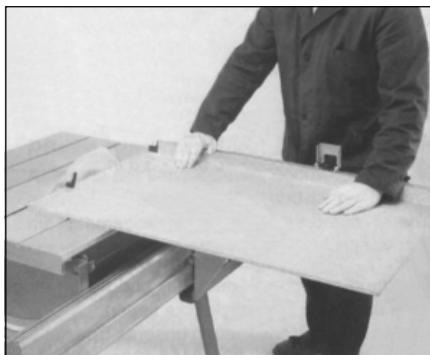
Place table onto seats of traversing saddle and secure with the two clamp levers.



Set fence close to saw blade, tighten starknobs.



Set hinged backstop to desired dimension.



Flip up backstop and place work onto table. Start saw and cut edge square.



Pull back sliding carriage with work. Turn work round by 180° and place squared edge against backstop. With second cut cut to dimension.

## 9 Spare Parts List of Sliding Carriage PK

Pos.	Description	Size - mm	DIN	Stock-no.
301	Link Bracket extrusion	600		139 320 1394
302	Angle scale	553		114 220 1247
303	Table	286,5x525		139 020 6760
304	Fence extrusion	1410		139 320 4296
305	Ratched lever	M8x20		700 604 3407
308	Clamp lever HD, right	165		149 201 9425
309	Clamp lever HD, left	165		149 201 9433
310	Traversing saddle			139 020 1237
311	Setting bracket			139 201 7573
313	Guide bar, left	20x4x193		149 201 9794
314	Guide bar, right	20x4x193		149 201 9719
315	Roller c/w bearing	Ø 65x28		201 020 0140
319	Extrusion bracket, rear			139 220 1315
320	Extrusion bracket, front			139 220 1307
321	Crosshead plate, rear			139 220 1293
322	Crosshead, front			139 220 1455
323	Double collar nut	SW 19x14		139 520 1286
324	Setting bolt	SW 19x34		139 520 1448
325	Starknob	M6	934	700 002 5458
326	Excentric bush, lower	SW 30x25		139 520 1278
327	Roller bush, upper	Ø 30x25		139 520 1260
329	Slide washer M8	FL 16x5x60		149 202 4500
330	PVC roller cover			239 120 1377
331	Fence end plate			239 120 1628
332	Link bracket angle bar	740		148 540 0792
333	Clamp bracket			148 240 0821
334	Clampthorn			148 540 0830
335	Starknob screw	M6x20		700 112 4212
336	Fandisc	Ø 6,4	6798	630 408 4047
337	Hexagon socket	M6x16	6912	612 705 9193
340	Fence extension	140		139 320 1645
341	Fence extension extrusion	1520		139 320 1610
343	Starknob screw	M6x16		700 105 9887
344	Backstop, hinged			201 020 0388
345	Backstob guide plate	Bl. 0,88x16x70		139 220 1587
346	MEPLAG nut	M6		624 112 5058
348	Adjust foot ass'y			201 020 0787
349	Stop plate	Bl. 2x52x44		149 209 7752
350	Rubber buffer	Ø 14x14		239 120 3906
351	Extension end plate			239 120 3760
357	Link extrusion end plate			239 120 5801
358	Roller carriage extrusion	1500		139 320 5900
	Roller carriage extrusion	2300		139 320 5918
359	Guide bar round	Ø 20x1499		148 211 3253
	Guide bar round	Ø 20x2299		148 220 5840
360	Backstop plate			139 220 5965
365	Scale	1410		114 220 4700
366	Scale	140		114 220 4718
367	Scale	1350		114 220 4726
368	Leg assembly blate			139 220 4454
369	Support leg PK 2300	30x30x620		139 220 4462
400	Cross recessed pan head tapping screw	Ø 2,9x9,5	7981	617 203 9632
401	Cross recessed pan head tapping screw	Ø 4,8x16	7981	617 200 1830
402	Hex. socket set screw w. flat point	M8x20	913	616 102 9309
403	Carriage bolt	M8x20	603	611 001 7942
404	Washer	Ø 8,4	9021	630 500 2486
405	Hexagon nut self-locking	M8	985	620 200 2305
406	Hexagon bolt	M6x35	933	610 300 4916
407	Hexagon nut	M6	934	620 000 2219
408	Carriage bolt	M6x20	603	611 000 0608
409	Hexagon nut, self-locking	M6	985	620 200 2291
410	Washer	Ø 6,4	125	630 001 6365
411	Hexagon bolt	M8x45	931	610 200 1085
412	Hexagon cap nut, self-locking	M8	986	620 807 3395
413	Countersunk tapping screw	Ø 4,8x22	7982	617 406 3948
414	Hexagon bolt	M 6x40	933	610 300 1151
415	Spring washer	A 6,4	6798	630 408 4047
418	Hexagon bolt	M8x20	933	610 300 1186
421	Hexagon bolt	M6x16	933	610 301 5675
422	Self drilling screw/tapping screw thread	Ø 3,5x13		614 402 7270
423	Spring washer	A 8,4	6798	630 400 1745
424	Washer	Ø 3,2	9021	630 505 2335
425	Carriage bolt	M6x16	603	611 000 0594
426	Carriage bolt	M8x16	603	611 000 0632
427	Carriage bolt	M8x40	603	611 001 5990

## Table des matières

- |    |  |
|----|--|
| 1  | Caractéristiques techniques              |
| 2  | Consignes de sécurité                    |
| 3  | Notice de montage                        |
| 4  | Pied d'appui (seulement modèle PKS 2300) |
| 5  | Entretien et maintenance                 |
| 6  | Réglage de l'échelle graduée             |
| 7  | Réglage du diviseur                      |
| 8  | Consignes de travail                     |
| 9  | Liste des pièces de rechange             |
| 10 | Dessin éclaté                            |

## 1 Caractéristiques techniques

	Chariot d'avance PKS 1500	Chariot d'avance PKS 2300
Dimensions de la table	280 x 505 mm	280 x 505 mm
Largeur de coupe 90°	610 mm	1260 mm
Largeur de coupe 45°	1010 mm	1660 mm
Longueur totale	1500 mm	2300 mm
Poids max. de la pièce à scier	25 kg	35 kg
N° de commande	091 000 3291	091 000 3321

## 2 Consignes de sécurité

- Le chariot d'avance PKS 1500 ne peut supporter qu'un poids maximal de pièce jusqu'à 25 kg. Si le poids de la pièce à scier est plus élevé, la machine risque de basculer.
- Le chariot d'avance PKS 2300 doit être équipé d'un pied d'appui. Le poids maximal de la pièce à scier ne peut pas dépasser 35 kg.

## Responsabilité/garantie

Les travaux et autres possibilités d'emploi qui ne sont pas mentionnés dans la présente notice requièrent l'autorisation **écrite** de la société metabo.

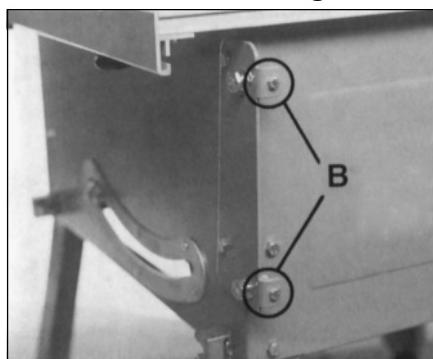
Veuillez vous adresser à votre revendeur pour tout recours à la garantie.

Les travaux de garantie sont obligatoirement effectués par nos soins ou par des points de service après-vente que nous avons autorisés à cette fin.

Au-delà de la durée de garantie, il vous est possible de faire effectuer vos réparations par des sociétés spécialisées. Sous réserve de modifications techniques.

**Prière de conserver les factures de réparation!**

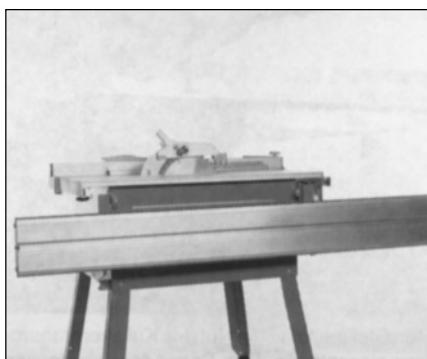
## 3 Notice de montage



Visser les traverses (321 et 322) sur le boîtier de la machine.

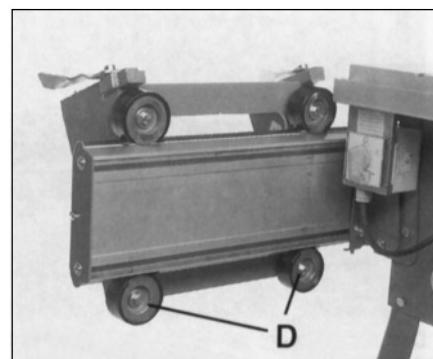
Vis: 4 boulons à six pans M8x20  
4 rondelles à éventail 8,4  
4 écrous hexagonaux M8

Les éclisses inclinées pour les vis de fixation «B» doivent être orientées vers le côté de la machine.



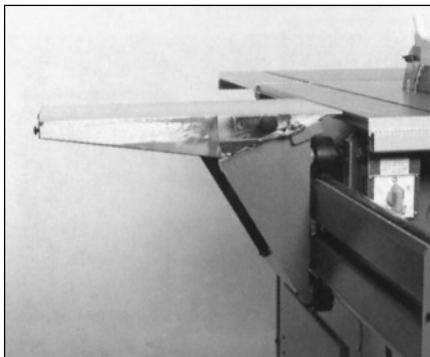
Accrocher le profil à galets de roulement (358) avec les supports d'angle (319 et 320). S'il est difficile la première fois de l'accrocher, il faut alors enlever la peinture dans les fentes des supports d'angle. Pour éviter qu'il se décroche, visser le support d'angle arrière (319) avec la traverse (321).

Vis: 1 boulon à six pans M6x16  
1 écrou hexagonal M6

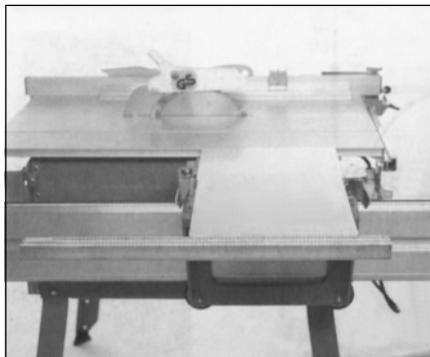


Démonter le bout avant (360) et pousser la selle coulissante sur le profil à galets de roulement.

- Remonter la tôle d'extrémité démontée.

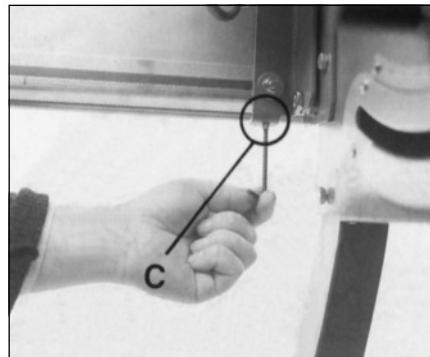


Fixer la plaque de la table avec les deux leviers de serrage sur la selle coulissante. Visser sans serrer 2 boulons à tête bombée M6x20 avec rondelles Ø 6,4, rondelles à éventail Ø 6 et écrous hexagonaux M6 dans les deux trous de perçage du côté frontal.



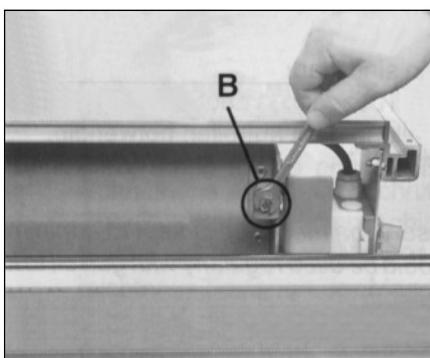
Pousser le profil à coulisse sur les têtes des deux boulons à tête bombée.

- Les boulons restent d'abord non serrés.



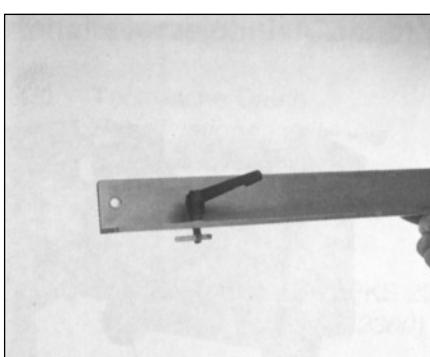
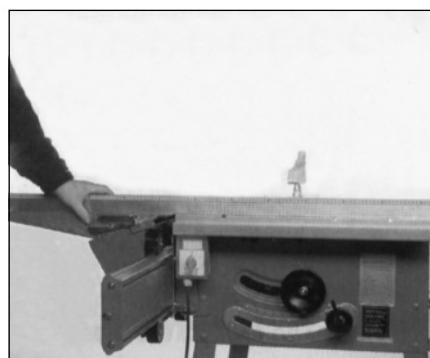
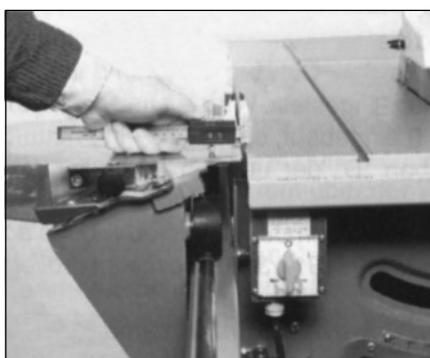
La hauteur de la plaque coulissante par rapport à la table porte-outil est effectuée en tournant les vis de réglage «C». Pour cela, dévisser les vis de jonction entre les supports d'angle (319/320 et 403/358). La plaque coulissante devrait être à une hauteur supérieure à 0,5 mm que la table porte-outil. Vérifiez le bon fonctionnement en procédant à une coupe d'essai.

Après avoir aligné correctement la plaque coulissante, serrer bien les 4 écrous.

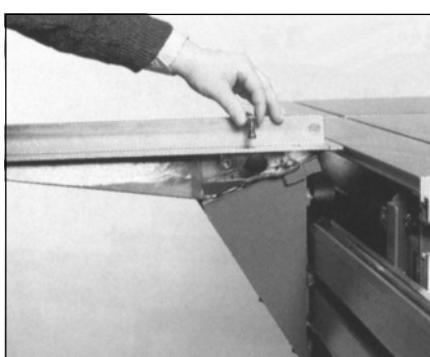


**Alignement:** Aligner le profil à galets de roulement en tournant les vis de réglage «B» de sorte que la plaque coulissante soit parallèle au bord gauche et en alignment à la surface de la table porte-outil. Cette opération doit être effectuée devant et derrière. D'abord, ce n'est pas important que la plaque coulissante soit plus haute ou plus basse que la table porte-outil.

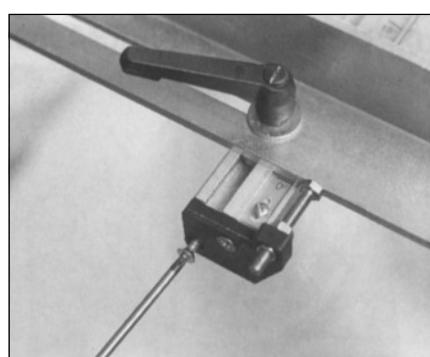
Après avoir aligné le profil à galets de roulement, il faut bloquer les contre-écrous des quatre vis de réglage «B» et les quatre écrous à embase double (323).



Introduire le levier de serrage avec la rondelle plate à travers la fente de la barre à coulisse et visser le glisseur de réglage.



Pousser le glisseur de réglage dans la rainure du profil à coulisse. Introduire la broche de serrage et serrer avec la vis de poignée-étoile.



Monter le bout (357) avec 2 vis à tête conique Ø 4,8x22 sur le profil à coulisse. Aligner la butée à 90° en équerre par rapport à la lame de scie et régler le point 0 en déplaçant le profil à coulisse et visser le profil.

- Le réglage précis s'effectue en tournant la vis de butée.

#### 4 Pied d'appui (seulement pour le modèle PKS 2300)

- Enfoncer le bloc de pied (348) dans le pied d'appui (369) au moyen d'un marteau.
- Visser le pied d'appui à 500 mm env. par devant sur le profil à coulisse.

Vis: 4 boulons à tête bombée M8x16

6 rondelles plates Ø 8,4

6 écrous hexagonaux M8 à freinage interne

2 boulons à tête bombée M8x40

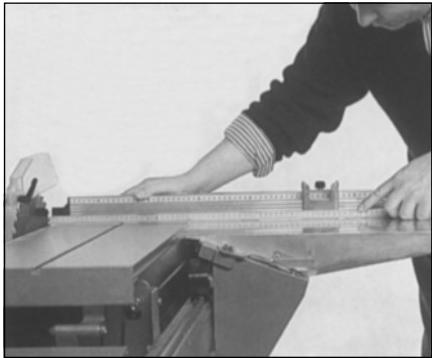
- En tournant le bloc de pied (348), le pied d'appui peut être adapté à des sols présentant des aspérités.

## 5 Entretien et maintenance

Etant donné que les matériaux et composants de la machine sont de haute qualité, celle-ci n'exige qu'un entretien minime. Il est toutefois recommandé de nettoyer régulièrement les arbres de guidage et les quatre galets de roulement (315) pour éviter la rouille. Les roulements à bille dans les galets de roulement n'exigent aucun entretien. Les quatre galets de roulement ont été préalablement ajustés en usine. En cas de remplacement du profil à galets de roulement ou en cas de montage d'une nouvelle selle coulissante (310), il sera éventuellement nécessaire de procéder à un nouveau réglage des galets de roulement.

Pour cela, desserrer les vis «D» des galets de roulement inférieurs. Pour le réglage, tourner les coussinets d'excentrique (326).

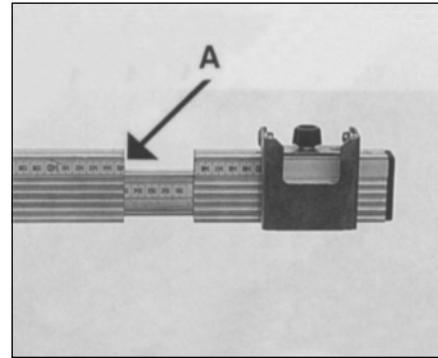
## 6 Réglage de l'échelle graduée



Mettre le curseur sur la position «50». Déplacer l'ensemble du profil jusqu'à ce que le curseur soit à 50 cm de la lame de scie.

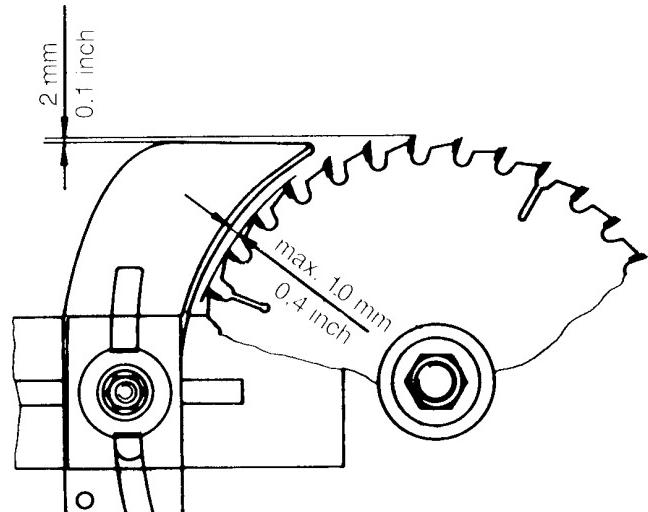
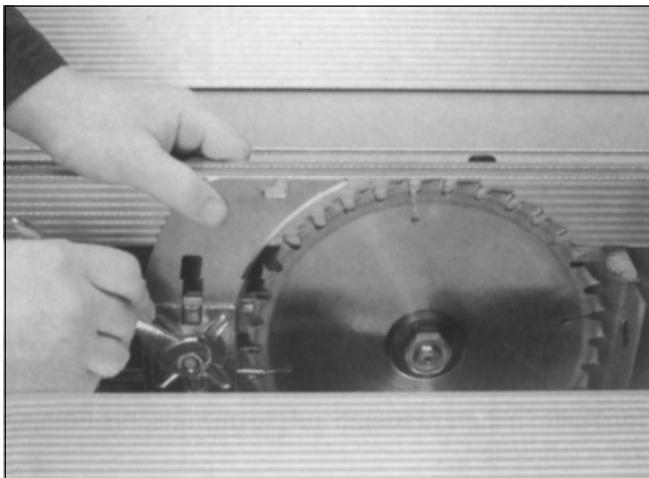


Fixer le profil en déplaçant la plaque de butée. Répéter le réglage et la fixation du profil de butée à un réglage à 45°.



Si le profil est poussé, la lecture de la longueur s'effectue directement sur le curseur. En cas d'utilisation du profil de prolongation, pousser le curseur dans sa position extrême et régler la longueur sur le bord de lecture «A».

## 7 Réglage du diviseur



Le diviseur empêche que la pièce se resserre derrière la lame de scie pendant la coupe et que la lame de scie se bloque. Risque de contrecoup! **Le diviseur doit toujours être monté sauf en cas de coupes d'insertion.**

Pour régler le diviseur, déplacez-le de manière à ce qu'il soit éloigné de la couronne de la lame de scie de 10 mm max. sur le côté et de 2 à 3 mm en hauteur.

## 8 Consignes de travail

Le curseur pour la butée de longueur peut être tiré vers la gauche jusqu'à 2600 mm.

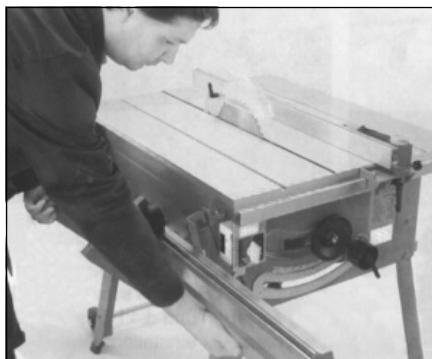
Des surfaces de coupe particulièrement nettes sont obtenues en utilisant des lames de scie bien affilées et des hauteurs de coupe correctement réglées.

Pour la coupe de panneaux d'agglomérés revêtus, nous vous conseillons d'utiliser notre lame de scie circulaire spéciale portant le n° de commande **091 000 0020** (empreinte 20), **n° de commande 091 001 0166** (empreinte 30). Pour faciliter le transport de la machine, la plaque coulissante peut être rapidement démontée en tournant les leviers de serrage (306 et 309).

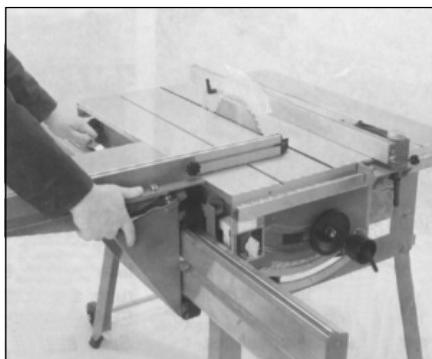
Assurez-vous en posant la plaque coulissante que les surfaces d'appui sont propres.

## 8.1 Coupe de formats

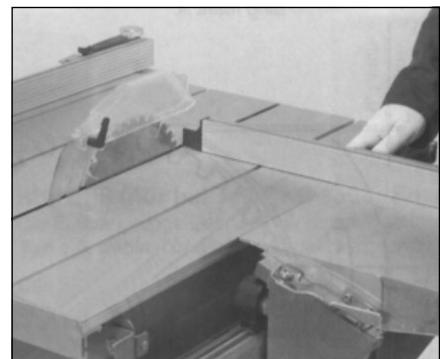
Pour la coupe de formats, la machine doit être équipée d'un diviseur et d'un capot de protection.



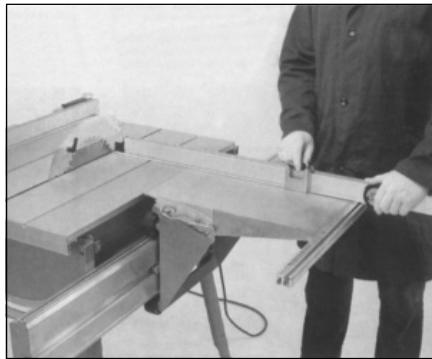
Accrocher le profil de guidage (profil porteur à coulisse) dans le dispositif de réception.



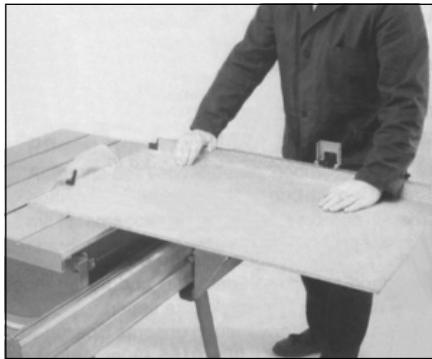
Poser la table coulissante et serrer avec les deux leviers de serrage.



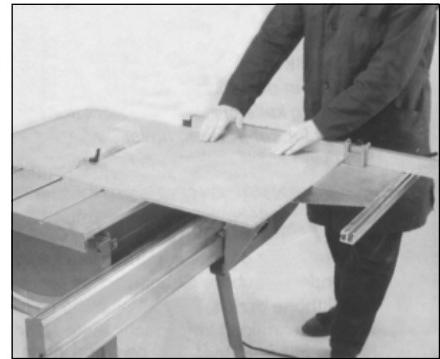
Approcher l'extrémité du profil de guide d'angle tout près de la lame de scie et serrer les poignée-étoile.



Régler le curseur sur la largeur de format désirée au moyen de la règle.



Rabattre le curseur vers le haut et poser la pièce que vous voulez scier. Démarrer la machine et couper la pièce d'équerre.



Ramener le chariot d'avance et la pièce. Tourner la pièce de 180° et la poser contre le curseur rabattu vers le bas avec l'arête qui a été coupée en équerre lors de la première coupe. Ensuite effectuer la deuxième coupe.

## 9 Liste des pièces de rechange du chariot d'avance PK

Pos.	Désignation	Dimensions en mm	DIN	Réf.
301	profil à coulisse	600		139 320 1394
302	ruban gradué d'angle	553		114 220 1247
303	plaquette à dégauchir	286,5x525		139 020 6760
304	profil de butée d'angle	1410		139 320 4296
305	vis de levier de serrage	M8x20		700 604 3407
308	levier de serrage, droite	165		149 201 9425
309	levier de serrage, gauche	165		149 201 9433
310	selle coulissante			139 020 1237
311	angle d'ajustage			139 201 7573
313	barre de guidage, gauche	20x4x193		149 201 9794
314	barre de guidage, droite	20x4x193		149 201 9719
315	galet de roulement avec palier	Ø 65x28		201 020 0140
319	support d'angle, arrière			139 220 1315
320	support d'angle, avant			139 220 1307
321	traverse, arrière			139 220 1293
322	traverse, avant			139 220 1455
323	écrou à embase double	SW 19x14		139 520 1286
324	cheville de réglage	SW 19x34		139 520 1448
325	écrou de poignée-étoile	M6	934	700 002 5458
326	cousinnet d'excentrique, en bas	SW 30x25		139 520 1278
327	cousinnet de galet de roulement, en haut	Ø 30x25		139 520 1260
329	glisseur de réglage M8	FL 16x5x60		149 202 4500
330	racleur			239 120 1377
331	bout			239 120 1628
332	barre à coulisse	740		148 540 0792
333	support de serrage			148 240 0821
334	broche de serrage			148 540 0830
335	vis de poignée-étoile	M6x20		700 112 4212
336	rondelle à éventail	Ø 6,4	6798	630 408 4047
337	vis cylindrique	M6x16	6912	612 705 9193
340	prolongation	140		139 320 1645
341	profil de prolongation	1520		139 320 1610
343	vis de poignée-étoile	M6x16		700 105 9887
344	curseur avec capuchon			201 020 0388
345	tôle de guidage du curseur	Bl. 0,88x16x70		139 220 1587
346	écrou moleté	M6		624 112 5058
348	bloc de pied			201 020 0787
349	butée de mesure	Bl. 2x52x44		149 209 7752
350	tampon d'insertion	Ø 14x14		239 120 3906
351	bout pour prolongation			239 120 3760
357	bout pour profil à coulisse			239 120 5801
358	profil à galets de roulement 1500	1500		139 320 5900
	profil à galets de roulement 2300	2300		139 320 5918
359	arbre de guidage 1500	Ø 20x1499		148 211 3253
	arbre de guidage 2300	Ø 20x2299		148 220 5840
360	butée d'extrémité			139 220 5965
365	ruban gradué	1410		114 220 4700
366	ruban gradué	140		114 220 4718
367	ruban gradué	1350		114 220 4726
368	tôle de montage pour appui			139 220 4454
369	pied d'appui	30x30x620		139 220 4462
400	vis à tête bombée à empreinte cruciforme	Ø 2,9x9,5	7981	617 203 9632
401	vis à tête bombée à empreinte cruciforme	Ø 4,8x16	7981	617 200 1830
402	tige filetée à six pans intérieurs	M8x20	913	616 102 9309
403	boulon à tête bombée à quatre pans	M8x20	603	611 001 7942
404	rondelle	Ø 8,4	9021	630 500 2486
405	écrou hexagonal à freinage interne	M8	985	620 200 2305
406	boulon hexagonal	M6x35	933	610 300 4916
407	écrou hexagonal	M6	934	620 000 2219
408	boulon à tête bombée à quatre pans	M6x20	603	611 000 0608
409	écrou hexagonal à freinage interne	M6	985	620 200 2291
410	rondelle	Ø 6,4	125	630 001 6365
411	boulon hexagonal	M8x45	931	610 200 1085
412	écrou borgne à freinage interne	M8	986	620 807 3395
413	vis à tête à tête conique	Ø 4,8x22	7982	617 406 3948
414	boulon hexagonal	M 6x40	933	610 300 1151
415	rondelle à éventail	A 6,4	6798	630 408 4047
418	boulon hexagonal	M8x20	933	610 300 1186
421	boulon hexagonal	M6x16	933	610 301 5675
422	vis de perçage à empreinte cruciforme	Ø 3,5x13		614 402 7270
423	rondelle à éventail	A 8,4	6798	630 400 1745
424	rondelle	Ø 3,2	9021	630 505 2335
425	boulon à tête bombée à quatre pans	M6x16	603	611 000 0594
426	boulon à tête bombée à quatre pans	M8x16	603	611 000 0632
427	boulon à tête bombée à quatre pans	M8x40	603	611 001 5990

## Inhoud

- |                                  |                             |
|----------------------------------|-----------------------------|
| 1 Technische gegevens            | 6 Afstellen van de skala    |
| 2 Veiligheids voorschriften      | 7 Regeling van het spouwmes |
| 3 Montage                        | 8 Gebruiksvoorschriften     |
| 4 Steunvoet (enkel bij PKS 2300) | 9 Lijst met onderdelen      |
| 5 Onderhoud                      | 10 Explosietekening         |

## 1 Technische gegevens

	Afkortgeleider PKS 1500	Afkortgeleider PKS 2300
Tafelgrootte Zaagbreedte 90° Zaagbreedte 45° Gezamelijke lengte Gewicht v/h werkstuk max. <b>Best.-Nr.</b>	280 x 505 mm 610 mm 1010 mm 1500 mm 25 kg <b>091 000 3291</b>	280 x 505 mm 1260 mm 1660 mm 2300 mm 35 kg <b>091 000 3321</b>

## 2 Veiligheidsinstructies

De afkortgeleider van het type PKS 1500 kan enkel beladen worden met gewicht v/h werkstuk tot 25 kg. Een groter gewicht kan de machine doen omkippen.

De afkortgeleider v/h type PKS 2300 moet met een steunvoet uitgerust zijn.

## Produkt verantwoordelijkheid/garantie

Werkzaamheden en gebruiksmogelijkheden die niet vermeld zijn moeten een schriftelijke toelating van metabo.

Met aanspraken op garantie gelieve U zich tot uw vakhandel te wenden.

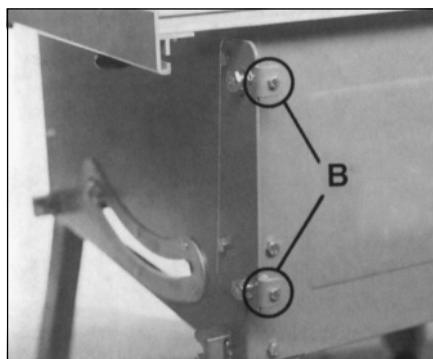
Werken onder garantie worden in principe door ons of door een van ons geautoriseerde hersteller uitgevoerd.

Buiten de garantietijd kunt u herstellingen door een gespecialiseerd vakman laten uitvoeren.

Gelieve reparatie rekeningen bij te houden.

Onder voorbehoud van technische wijzigingen.

## 3 Montage-instructies



De traversen (321 en 322) worden aan het machine huis geschroefd.

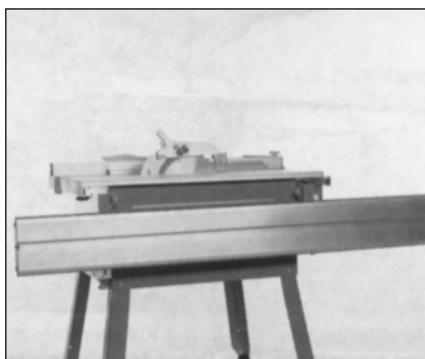
Schroeven:

4 stuks zeskantschroeven M8x20

4 stuks vlakketand veerringen 8,4

4 stuks zeskantmoeren

De afgekante dekplaten voor de regelschroeven B moeten naar de machinezijde wijzen.

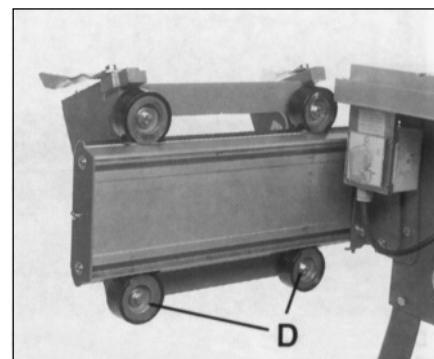


Het profiel voor de looprollen (358) moet aan de beide hoekdragers (319 en 320) gehaakt worden. Wanneer het inhaken de eerste keer te moeilijk zou gaan, zo moet de verf in de gleuven van de hoekdrager verwijderd worden. Het uithaken wordt door het vastschroeven van de hoek dragers (319) met de traverse (321) verhinderd.

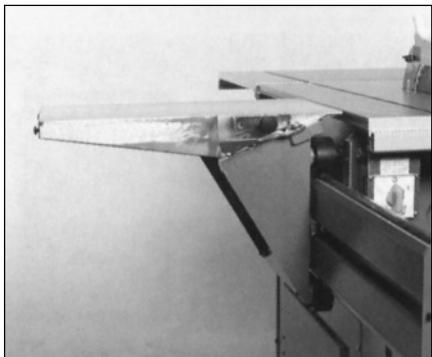
Schroeven:

1 stuk zeskantschroef M6x16

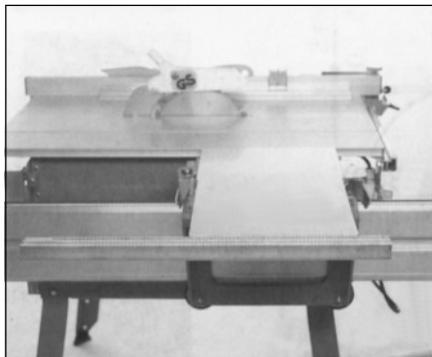
1 stuk zeskantmoer M6



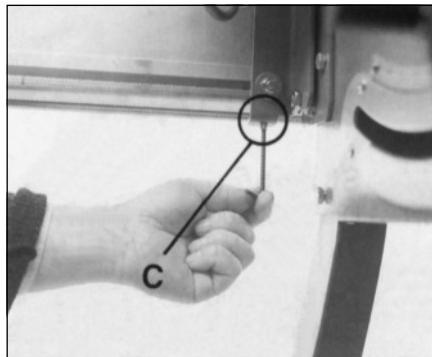
Het voorste eindstuk (360) demonteren en het schuifzadel op het looprollendragerprofiel schuiven.



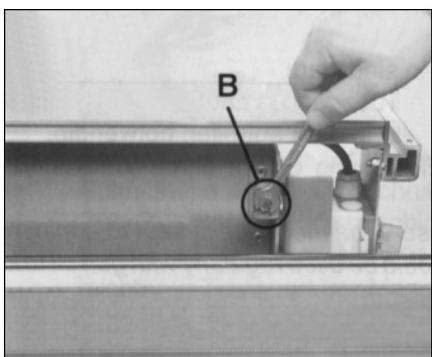
De tafelplaat met de beide spanhaken op het schuifzadel bevestigen. 2 stuk slotbouten M6x20 met sluitringen Ø 6,4, vlakketandveerringen Ø 6 en zeskantmoeren M6 los in de twee boringen van de kopkant schroeven.



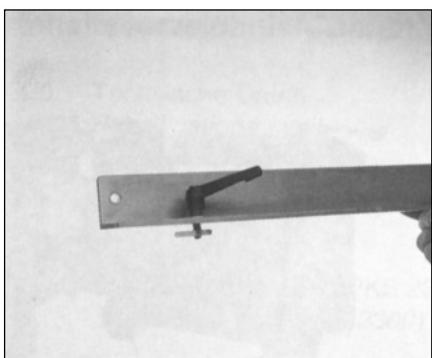
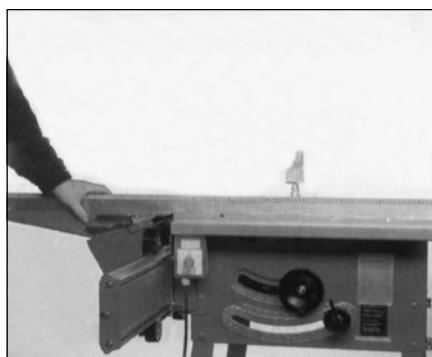
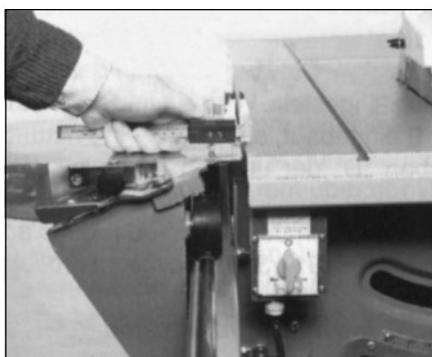
Het glijdraagprofiel over de koppen van de beide slotbouten schuiven.  
De bouten blijven nu nog los bevestigd.



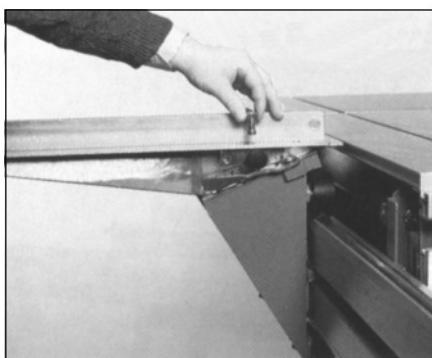
De hoogte van de machineplaat ten opzichte van de machine tafel gebeurt via de regelschroef "C". Daarom moeten de verbindingsschroeven tussen de hoekdrager (319/320) en de positie (403/358) losgemaakt worden. De schuifplaat moet ca. 0,5 mm hoger als de machineplaat gemonteerd worden. Ga na of de montage korrekt verlopen is door enkele proefzaagsneden uit te voeren. Na het afstellen van de schuifplaat moeten de vier moeren worden vastgezet.



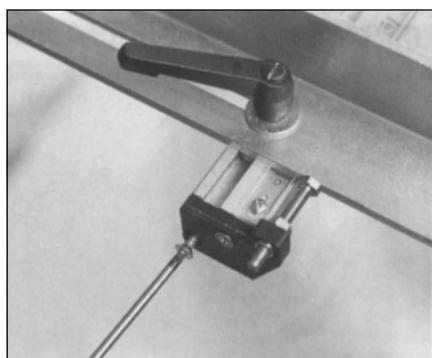
Afregelen: het draagprofiel van de looprollen moet door verstelling van de instelschroeven "B" zo worden afgesteld dat de schuifplaat parallel loopt ten opzichte van de linkse kant en vluchtend ten opzichte van de machinetafel. deze ingreep moet vooraan en achteraan worden uitgevoerd. Het is aanvankelijk niet belangrijk of de schuifplaat hoger of lager staat als de machinetafel. Na het uitlijnen van het looprollendraagprofiel moeten de kontermoeren van de vier stelschroeven "B" en de vier dubbelmoeren (323) worden vast gezet.



De klemhendel met onderlegring door de gieuf van het glijprofiel schuiven en de regelgeleider opschuiven.



De regelgeleider in de baan van het glijdraagprofiel schuiven.  
De spanhuls insteken en met de stergreep vastzetten.



Het eindstuk (357) met 2 verzonken schroeven bevestigen Ø 4,8x22 mm aan het schuif-draagprofiel. De aanslag 90° haaks ten opzichte van het zaagblad uitlijnen en het nul-punt door verschuiven van glijdraagprofiel instellen en het profiel vast-schroeven.

## 4 Steunvoet enkel bij PKS 2300

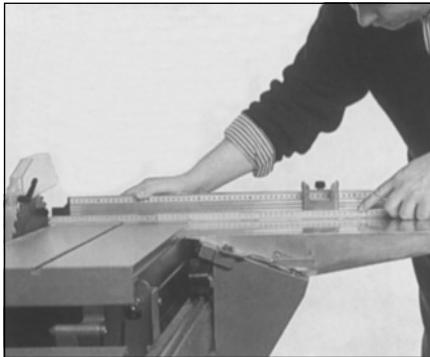
- Het bouwelement met voet (348) met een hamer in de steunvoet slagen (369).
- De steunvoet ongeveer 500 mm van voor aan het draagprofiel schroeven  
Schroeven: 4 stuk Laagbolkopschroeven M8x16  
6 stuk onderleg sluitringen Ø 8,4  
6 stuk zeskantmoeren M8 zelfborgend  
2 stuk laagbolkopschroeven

Door het verdraaien van de voet-groep (348) kan de steunvoet aan oneffen bodem worden aangepast.

## 5 Onderhoud

Gezien de kwaliteit van de gebruikte materialen is er slechts weinig onderhoud nodig. De geleidings-assen moeten regelmatig met naaimachine-olie worden ingesmeerd, zodat geen roest ontstaat. De kogellagers zijn onderhoudsvrij. de vier looprollen worden in de fabriek afgesteld. Wanneer een nieuw looprollenprofiel ingebouwd wordt of wanneer het schuifzadel vernieuwd wordt dan moeten de looprollen opnieuw worden afgeregeld. Hiertoe moet U de schroeven "D" van de onderste looprollen losmaken. De instelling gebeurt door verstellen van de excenterbussen (326).

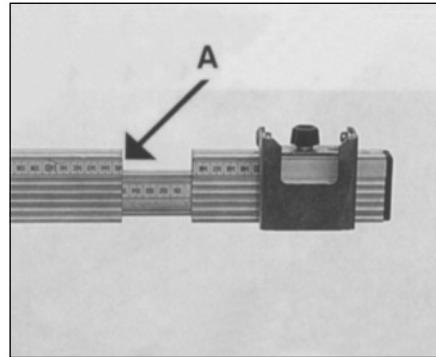
## 6 Instelling van de Skala



De ruiter op de skala-maat "50" stellen. Het gehele profiel wordt nu zover verschoven, dat de ruiter 50 cm. van het zaagblad is.

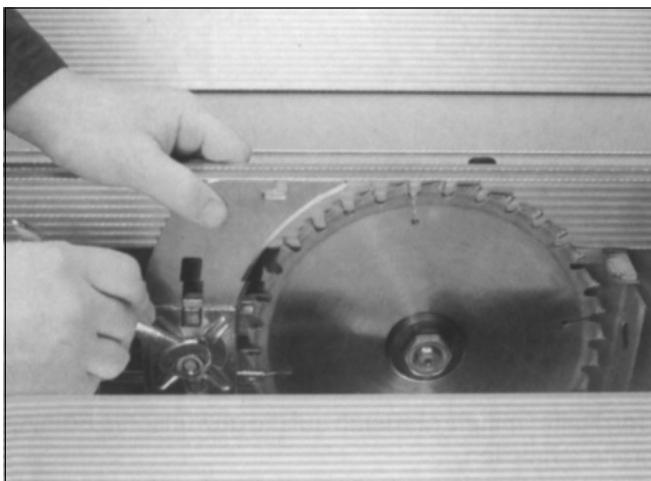


De instelling van het profiel door verschuiven van de aanslagplaat vastzetten. dezelfde procedure herhalen bij het instellen op 45°.



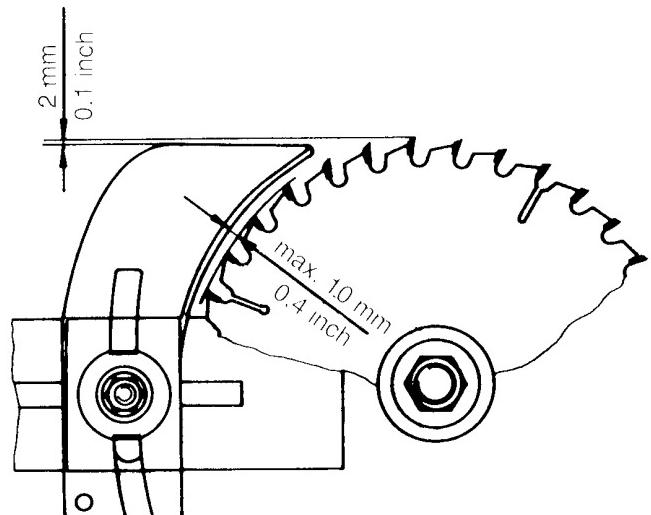
Wanneer het profiel samen geschoven is gebeurt de aflezing direct aan het profiel, wanneer het verlengingsprofiel gebruikt wordt den moet de ruiter in zijn uiterste positie gebracht worden en worden de waarden afgelezen aan de leeskant "A".

## 7 Regeling van het spouwmes



Het spouwmes verhindert dat het werkstuk tijdens het zagen sluit en dat het zaagblad ingeklemd wordt. Daardoor zou een terugslag kunnen voorkomen. Het spouwmes moet, tenzij verdekte zaagsneden gemaakt worden, steeds gemonteerd blijven.

Het spouwmes is door verschuiving zodanig in te stellen dat de afstand tot de kroon van het zaagblad langs de zijkant maximaal 10 mm en in de hoogte 2-3 mm. bedraagt.



## 8 Gebruiksvoorschriften

De ruiter voor de langsaanslag kan tot 2600 mm. naar links worden uitgetrokken. Zuivere snijvlakken worden bekomen door het gebruik van goed aangescherpte zaagbladen en door het instellen van de gepaste hoogte. De zaaghoogte moet ca. 10 à 5 mm. boven de werkstukdikte liggen.

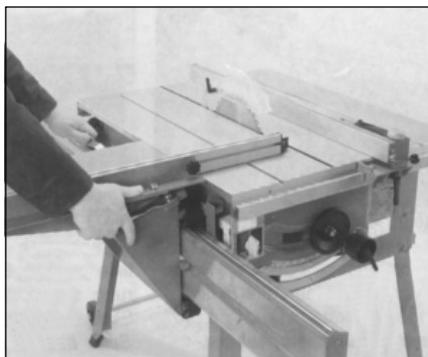
Voor het verzagen van beklede spaanplaten raden wij het gebruik aan van ons zaagbladtypen Nr. 091 000 0020 (20 boring) en Nr. 091 001 0166 (30 boring). Om de machine gemakkelijk te transporteren kan de schuifplaat door verschuiven van de haken worden weggenomen. Zorg er meer speciaal voor dat bij het plaatsen van de schuifplaat de opligvlakken zuiver zijn.

## 8.1 Formaatzagen

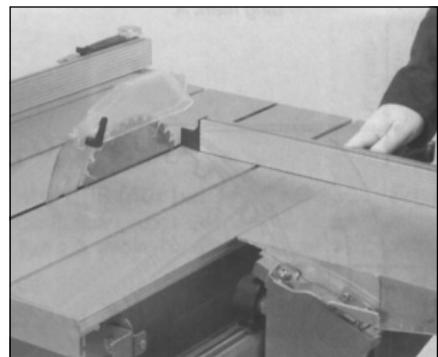
Voor het verzagen van formaten moet de machine van het spouwmes en de afzuigkap voorzien zijn.



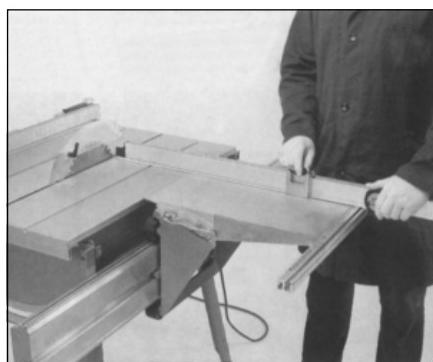
Het geleidingsprofiel in de haken bevestigen.



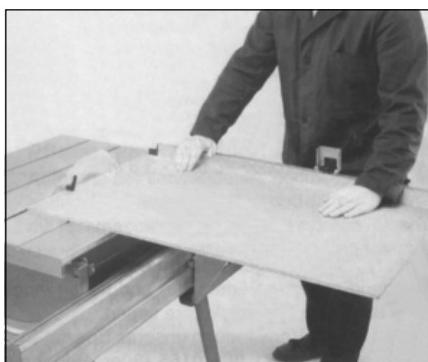
De schuifplaat opleggen en met de haken bevestigen.



Het eindstuk van het hoek-aanslagprofiel dicht bij het zaagblad brengen en de sterknoppen vastzetten.



De ruiter met de maatstraaf op de gewenste breedte instellen.



De ruiter hoogklappen en het werkstuk opleggen. Machine opstarten en het werkstuk haaks verzagen.



Schuifwagen en werkstuk terugtrekken. Het werkstuk over 180° draaien en met de in de eerste bewerking haaks gezaagde kant tegen de naar beneden geklapte ruiter leggen, dan de tweede snede uitvoeren.

## 9 Lijst van wisselstukken

Pos.	Omschrijving	Größe	DIN	Best. nr.
301	Glijdraagprofiel	600		139 320 1394
302	Band voor skala	553		114 220 1247
303	Vlakplaat	286,5x525		139 020 6760
304	Hoekaanslagprofiel	1410		139 320 4296
305	Schroef voor klemhendel	M8x20		700 604 3407
308	Spanhendel rechts	165		149 201 9425
309	Spanhendel links	165		149 201 9433
310	Schuifzadel			139 020 1237
311	Regelhoek			139 201 7573
313	Geleidingsprofiel links	20x4x193		149 201 9794
314	Geleidingsprofiel rechts	20x4x193		149 201 9719
315	Looprol met kogellager	Ø 65x28		201 020 0140
319	Hoekdrager achter			139 220 1315
320	Hoekdrager voor			139 220 1307
321	Traverse achter			139 220 1293
322	Traverse vooraan			139 220 1455
323	Dubbele kraagmoer	SW 19x14		139 520 1286
324	Stelbouten	SW 19x34		139 520 1448
325	Stergreepmoer	M6	934	700 002 5458
326	Excenterbus onder	SW 30x25		139 520 1278
327	Looprolbus boven	Ø 30x25		139 520 1260
329	Regelgeleider M8	FL 16x5x60		149 202 4500
330	Rolafdekking			239 120 1377
331	Eindstuk			239 120 1628
332	Schuiflijst	740		148 540 0792
333	Spandrager			148 240 0821
334	Spanbus			148 540 0830
335	Stergreepschroef	M6x20		700 112 4212
336	Tandveerring	Ø 6,4	6798	630 408 4047
337	Cylinderschroef	M6x16	6912	612 705 9193
340	Verlenging	140		139 320 1645
341	Verlengingsprofiel	1520		139 320 1610
343	Stergreepschroef	M6x16		700 105 9887
344	Ruiter met klep			201 020 0388
345	Ruiter geleidingsplaat	Bl. 0,88x16x70		139 220 1587
346	Kartelmoer	M6		624 112 5058
348	Voetgroep			201 020 0787
349	Maatsaanslag	Bl. 2x52x44		149 209 7752
350	Rubber stop	Ø 14x14		239 120 3906
351	Eindstuk voor verlenging			239 120 3760
357	Eindstuk voor het schuifprofiel			239 120 5801
358	Looprollendraagprofiel	1500		139 320 5900
	Looprollendraagprofiel	2300		139 320 5918
359	Geleidingsas 1500	Ø 20x1499		148 211 3253
	Geleidingsas 2300	Ø 20x2299		148 220 5840
360	Eindaanslag			139 220 5965
365	Skalaband	1410		114 220 4700
366	Skalaband	140		114 220 4718
367	Skalaband	1350		114 220 4726
368	Montageplaat voor voet			139 220 4454
369	Steunvoet	30x30x620		139 220 4462
400	Lensplaatschroef m.K.	Ø 2,9x9,5	7981	617 203 9632
401	Lensplaatschroef m.K.	Ø 4,8x16	7981	617 200 1830
402	Draadstift met binnenzeskant	M8x20	913	616 102 9309
403	Vlakrondschoef met vierk.	M8x20	603	611 001 7942
404	Sluitring	Ø 8,4	9021	630 500 2486
405	Zeskantmoer zelfborgend	M8	985	620 200 2305
406	Zeskantschroef	M6x35	933	610 300 4916
407	Zeskantmoer	M6	934	620 000 2219
408	Vlakrondschoef m; vierk;	M6x20	603	611 000 0608
409	Zeskantmoer zelfborgend	M6	985	620 200 2291
410	Sluitring	Ø 6,4	125	630 001 6365
411	Zeskantschroef	M8x45	931	610 200 1085
412	Zelfborgende dopmoer	M8	986	620 807 3395
413	Verzonken plaatschroef	Ø 4,8x22	7982	617 406 3948
414	Zeskantschroef	M 6x40	933	610 300 1151
415	Sluitring	A 6,4	6798	630 408 4047
418	Zeskantschroef	M8x20	933	610 300 1186
421	Zeskantschroef	M6x16	933	610 301 5675
422	Zelfborende schroef met kruiskop	Ø 3,5x13		614 402 7270
423	Sluitring	A 8,4	6798	630 400 1745
424	Sluitring	Ø 3,2	9021	630 505 2335
425	Slotbouten met vierkant	M6x16	603	611 000 0594
426	Slotbouten met vierkant	M8x16	603	611 000 0632
427	Slotbouten met vierkant	M8x40	603	611 001 5990

## Indholdsfortegnelse

- |                                |                             |
|--------------------------------|-----------------------------|
| 1 Teknisk data                 | 6 Indstilling af skala      |
| 2 Sikkerhedsanvisning          | 7 Indstilling af spaltekniv |
| 3 Montering                    | 8 Råd angående betjening    |
| 4 Støtteben (kun til PKS 2300) | 9 Reservedelsliste          |
| 5 Rengøring og eftersyn        | 10 Eksploderet tegning      |

## 1 Teknisk data

	Rullebord PKS 1500	Rullebord PKS 2300
Bordstørrelse	280 x 505 mm	280 x 505 mm
Snitbredde 90gr	610 mm	1260 mm
Snitbredde 45gr	1010 mm	1660 mm
Samlet længde	1500 mm	2300 mm
Belastning max.	25 kg	35 kg
<b>Best. nr.</b>	<b>091 000 3291</b>	<b>091 000 3321</b>

## 2 Sikkerhedsanvisning

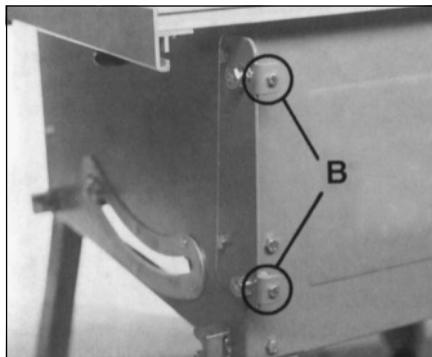
- Til model PKS 1500 er den højest tilladte vægt, der må hvile på bordet 25 kg. Større vægt på rullebordet kan vælte saven.
- Til model PKS 2300 er den højest tilladte vægt, der må hvile på bordet 35 kg. Støttebenet skal tilpasses som beskrevet i afsnit 4. for at hindre saven i at vælte.

## Brugeransvar

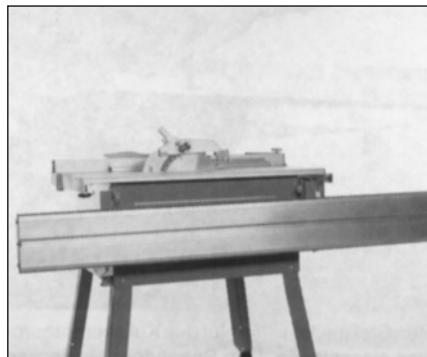
Denne maskine kan udføre de opgaver, der er beskrevet i denne brugsanvisning. Maskinen skal efterses regelmæssigt. Defekt udstyr (inklusiv sliddele) må ikke anvendes. Dele som er i stykker, mangler, er tydeligt slidt, skævt eller beskadigede skal udskiftes omgående. Bliver det nødvendigt med en sådan reparation eller udskiftning, anbefales det at disse udbedringer udføres af kvalificerede personer godkendt af enten producenten eller dennes repræsentant. Denne maskine eller dens dele må ikke forandres eller udskiftes fra standard specifikationerne. Brugeren af denne maskine har ene ansvaret for de funktionsfejl, der opstår som følge af forkert anvendelse eller uautoriseret ændringer af standard specifikationen, mangelfuld vedligeholdelse, beskadigelse eller forkerte reparationer af andre end kvalificerede personer godkendt af producenten eller dennes repræsentant.

Forbehold for tekniske ændringer!

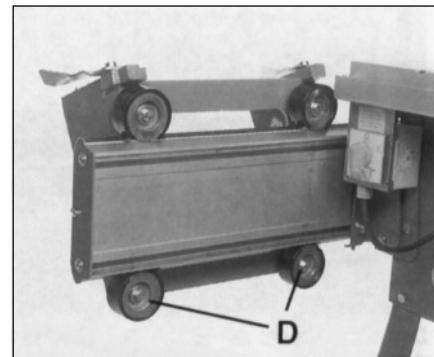
## 3 Montering



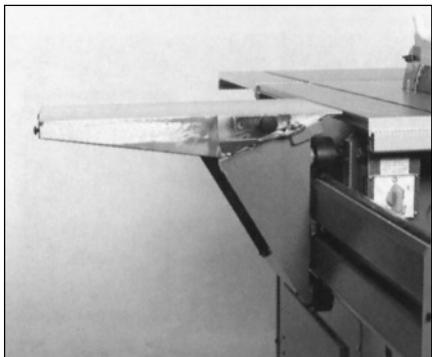
Bolt de forreste og bagerste holdere (321x322) fast til savhuset. Vinkelholderne med stilleskruer "B" skal pege mod midten af maskinen. Anvend 4 stk. bolte M8x20, skiver B 8,4 og møtrikker M8.



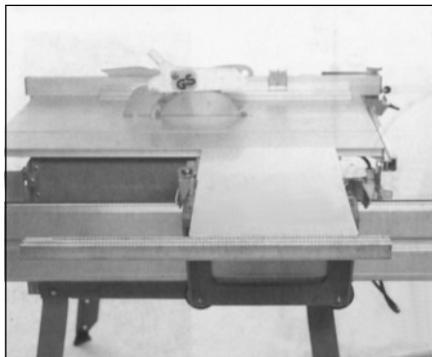
Anbring skinnen for rullebordet (358) med begge forbindelsesplader (319/320) på holderne. Skrab maling af fra notgange i forbindelsespladerne, hvis den er meget stram. Stram forbindelsespladerne (319) til holderne med 1 stk. bolt og møtrik M6.



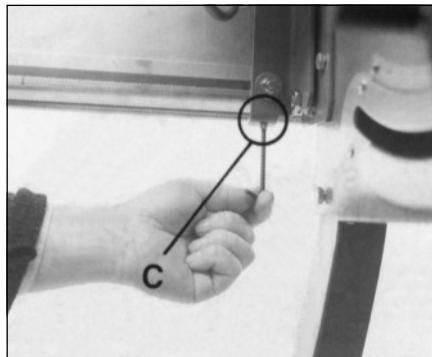
Fjern endestykket (360), og anbring traversbordet (310) på skinnen for rullebordet (358). Sæt bagstop på igen.



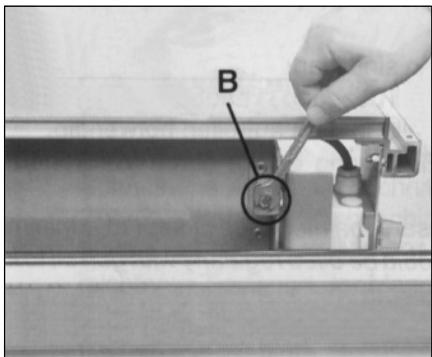
Anbring bordet på traversbordet, og spænd det fast med låsepaler (308 & 309). Sæt en bræddebolt M6x20 ind i hver af de to huller, og tilpas med skive B 6,4, skive B 6 og møtrik M6. Stram ikke endnu.



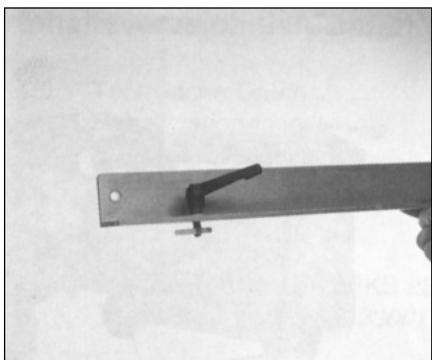
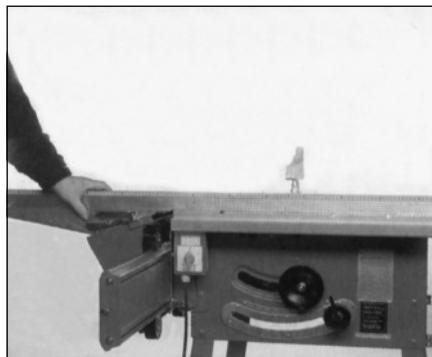
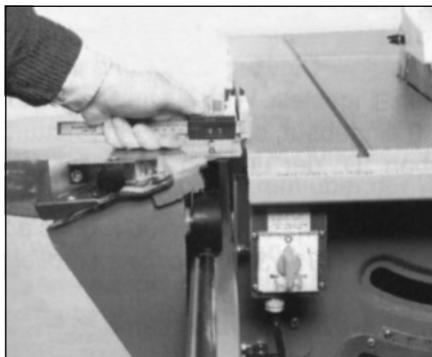
Monter føringsskinnen (301) på hovedet af bræddeboltene, der lige er monteret. Boltene skal ikke strammes endnu.



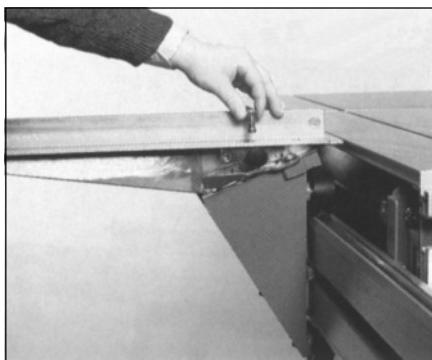
Rullebordet bør indstille 0,5 mm højere end savbordet. Indstil med justerbare stilleskruer "C" som krævet. Lav prøvesnit for at efterprøve en korrekt indstilling. Luk stilleskruernes møtrikker "C".



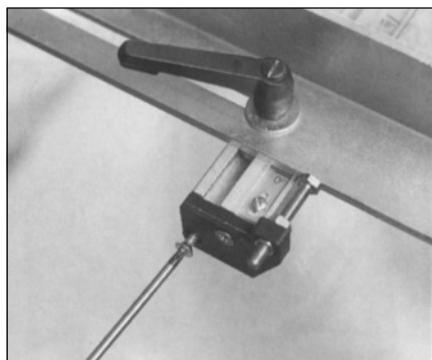
Skinnen for rullebordet skal indstilles parallelt med bordet ved at dreje stilleskruen "B" både forrest og bagerst som krævet. Efterindstil stilleskruerne med møtrikkerne.



Anbring vinkelgreb M8x20 igennem slidsen i vinkeljernet (307), og fastspænd glideskive (329) til gevindstiften på vinkelgrebet.



Før glideskive (329) ind i slidsen på føringsskinnen (301). Indsæt dorn, og lås ved at spænde stjernegrebet.



Fastspænd endepladen (357) til føringsskinnen med to undersænkede skruer Ø 4,8x22. Indstil anslaget vinkelret på savklingen, og før føringsskinnen for at sætte i NUL position. Nu strammes de to bræddebolte, der holder føringsskinnen til bordet, helt. Finjuster anslagets position med stilleskruen (414) tilpasset i endepladen (357). Indstil skala for at opnå den præcise indstilling.

#### 4 Støtteben (kun til PKS 2300)

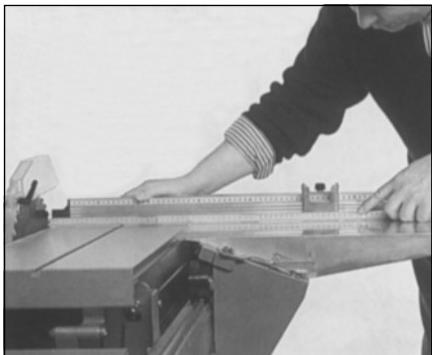
- Slå den justerbare fod ind i det firkantede rør med en hammer.
- Fastspænd støttebenen (347) til skinnen for rullebordet (322) ca. 500 mm fra frontens ende. Anvend 6 stk. bræddebolte M8x16, 6 stk. skiver A 8,4, 6 stk. møtrikker M8, 2 stk. bræddebolte M8x4. Kompensér for et ujævnt gulv ved at dreje den justerbare fod (348) ind eller ud, alt efter hvad der kræves.

## 5 Rengøring og eftersyn

Vedigeholdelsen kan holdes på et minimum, da der er anvendt højkvalitets materialer og komponenter. De hærdede og polerede glideskinner (317/333) og de 4 ruller bør smøres regelmæssigt med våbenolie for at beskytte dem mod rust. Alle lejer er smurt en gang for alle. De 4 ruller er indstillet fra fabrikken. Hvis en skinne for rullebordet (316/332) eller traversbordet (310) imidlertid skal udskiftes, kan skinnerne behøve justering.

Løsn boltene "D" på den nederste skinne. Juster ved at indstille den excentriske skive (326) på hver rulle indtil rullebordet glider let, og med så lille modstand som muligt.

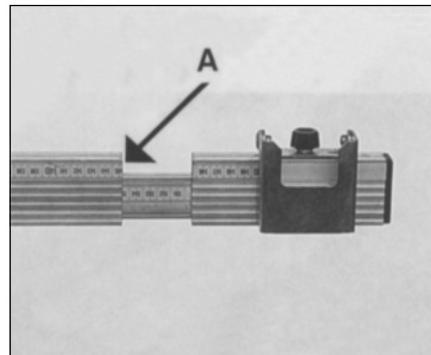
## 6 Indstilling af skala



Indstil bagstop til aflæsning "50". Indstil anslaget, så afstanden mellem bagstop og klingen er nøjagtig 50 mm.

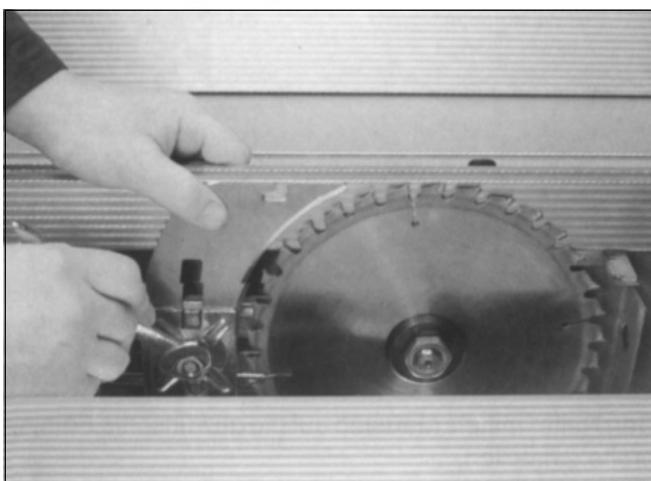


Før bagstopplade mod føringsskinnen (307), og stram. Gentag indstillings fremgangsmåden med anslaget i 45gr. position.

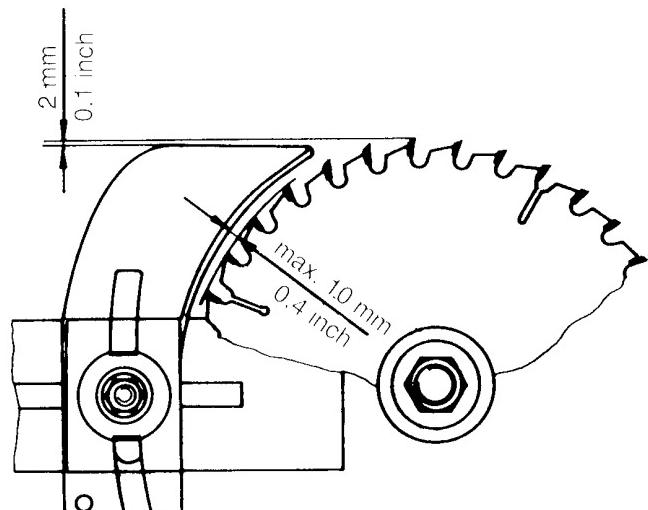


Til emner længere end 150 cm anvendes teleskopføringen. Indstil bagstop til 150 cm indstilling, og træk linealen ud. Afstanden mellem bagstop og klinge er vist ved aflæsningsmærke A.

## 7 Indstilling af spaltekniv



Spaltekniven hindrer emnet i at lukke bagved klingen og dermed standse klingen og forårsage tilbageslag. Udfør aldrig en snitoperation uden at spaltekniven er på plads medmindre det er indsnit. Indstil spaltekniven så afstanden mellem spaltekniven og klingen ikke overskridt 10 mm.



## 8 Råd til betjening

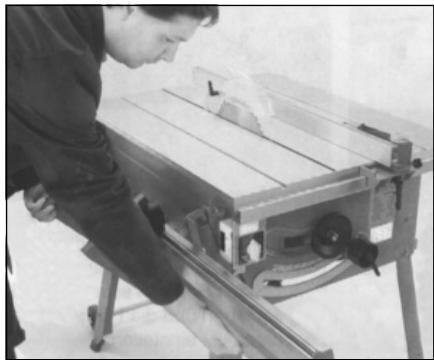
Anslaget kan forlænges til en max. længes til en max. længde på 2600 mm til venstre.

Anvend kun skarpe klinger. Indstil snithøjden til ca. 5 - 10 mm mere end tykkelsen af emnet.

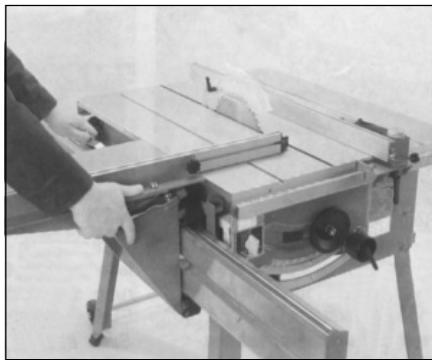
Til savning af belagte eller laminerede plader og paneller, anbefaler vi at bruge vores specielle savklinge best. nr. 091 000 0020. For at lette transport kan bordet tages af ved hjælp af de to låsepaler (308 & 309). Vær sikker på at sædet er rent inden bordet sættes på igen.

## 8.1 Savning af større emner

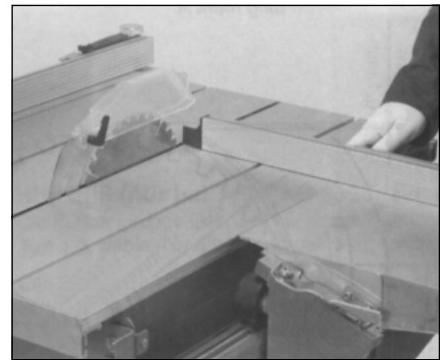
Til savning af større emner skal spaltekniven og klingeafdækningen altid være på plads.



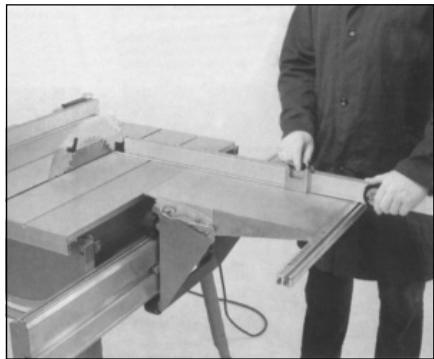
Anbring skinne for rullebordet ind i holderne. Fastspænd den til holderne med boltene.



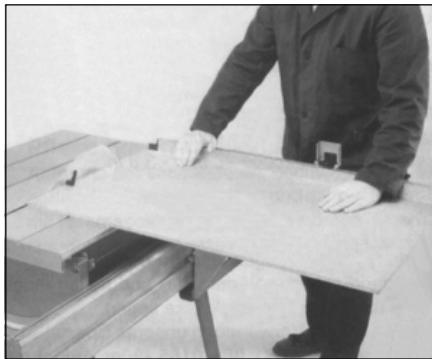
Anbring bordet på sædet af traversen, og fastspænd med de to låsepaler.



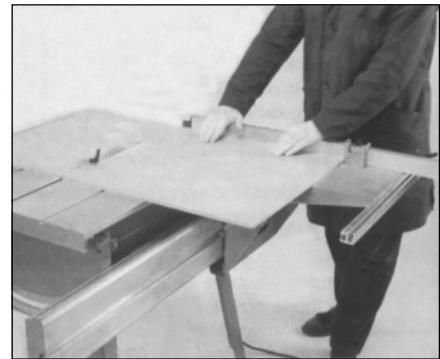
Indstil anslaget tæt til klingen, stram stjernegrebene.



Indstil bagstop til ønskede bredde.



Løft bagstop, og anbring emnet på bordet. Start sav og tilskær kanten.



Træk rullebordet med emnet tilbage. Drej emnet 180gr. rundt, og anbring den tilskårede kant mod bagstop. Med andet snit, saves til bredden.

## 9 Redelsliste Rullebord PK

Pos.	Beskrivelse	Mål	DIN	Best. nr.
301	Glideskinne	600		139 320 1394
302	Vinkelskala	553		114 220 1247
303	Bord	286,5x525		139 020 6760
304	Anslagsprofil	1410		139 320 4296
305	Vinkelgreb	M8x20		700 604 3407
308	Låsepal HD, højre	165		149 201 9425
309	Låsepal HD, venstre	165		149 201 9433
310	Konsolplade			139 020 1237
311	Justervinkel			139 201 7573
313	Glideskinne, venstre	20x4x193		149 201 9794
314	Glideskinne, højre	20x4x193		149 201 9719
315	Styrerulle m. leje	Ø 65x28		201 020 0140
319	Bagerste vinkelbeslag			139 220 1315
320	Forreste vinkelbeslag			139 220 1307
321	Holder, bagerste			139 220 1293
322	Holder, forreste			139 220 1455
323	Dobbeltmøtrik	SW 19x14		139 520 1286
324	Indstillingsbolt	SW 19x34		139 520 1448
325	Stjernegreb	M6	934	700 002 5458
326	Excentrisk skive, nederst	SW 30x25		139 520 1278
327	Aksel til rulle	Ø 30x25		139 520 1260
329	Laske M8	FL 16x5x60		149 202 4500
330	Rulleafdækning			239 120 1377
331	Endestykke			239 120 1628
332	Vinkelskinne	740		148 540 0792
333	Holder			148 240 0821
334	Spændedorn			148 540 0830
335	Stjernegrebsskrue	M6x20		700 112 4212
336	Stjerneskive	Ø 6,4	6798	630 408 4047
337	Cylinderskrue	M6x16	6912	612 705 9193
340	Forlængerskala	140		139 320 1645
341	Teleskopprofil	1520		139 320 1610
343	Stjernegrebskrue	M6x16		700 105 9887
344	Bagstop			201 020 0388
345	Laske	Bl. 0,88x16x70		139 220 1587
346	Fingerskrue	M6		624 112 5058
348	Justerbar fod kompl.			201 020 0787
349	Plade for bagstop	Bl. 2x52x44		149 209 7752
350	Gummibuffer	Ø 14x14		239 120 3906
351	Endestykke			239 120 3760
357	Endestykke			239 120 5801
358	Skinne for rullebord 1500	1500		139 320 5900
	Skinne for rullebord 2300	2300		139 320 5918
359	Glideskinne, rund 1500	Ø 20x1499		148 211 3253
	Glideskinne 2300	Ø 20x2299		148 220 5840
360	Endesykke			139 220 5965
365	Skala	1410		114 220 4700
366	Skala	140		114 220 4718
367	Skala	1350		114 220 4726
368	Monteringsplade			139 220 4454
369	Støtteben	30x30x620		139 220 4462
400	Linseskrue	Ø 2,9x9,5	7981	617 203 9632
401	Linseskrue	Ø 4,8x16	7981	617 200 1830
402	Gevindstift	M8x20	913	616 102 9309
403	Bræddebolt	M8x20	603	611 001 7942
404	Skive	Ø 8,4	9021	630 500 2486
405	Låsemøtrik	M8	985	620 200 2305
406	Bolt	M6x35	933	610 300 4916
407	Møtrik	M6	934	620 000 2219
408	Bræddebolt	M6x20	603	611 000 0608
409	Låsemøtrik	M6	985	620 200 2291
410	Skive	Ø 6,4	125	630 001 6365
411	Bolt	M8x45	931	610 200 1085
412	Låse hovedmøtrik	M8	986	620 807 3395
413	Undersænket skrue	Ø 4,8x22	7982	617 406 3948
414	Bolt	M 6x40	933	610 300 1151
415	Stjerneskive	A 6,4	6798	630 408 4047
418	Bolt	M8x20	933	610 300 1186
421	Bolt	M6x16	933	610 301 5675
422	Selvskærende skrue	Ø 3,5x13		614 402 7270
423	Stjerneskive	A 8,4	6798	630 400 1745
424	Skive	Ø 3,2	9021	630 505 2335
425	Bræddebolt	M6x16	603	611 000 0594
426	Bræddebolt	M8x16	603	611 000 0632
427	Bræddebolt	M8x40	603	611 001 5990

## Índice

- |   |  |
|---|--|
| 1 Datos técnicos                            | 6 Ajuste de la escala                    |
| 2 Advertencias de seguridad                 | 7 Ajuste de la cuña de partir            |
| 3 Instrucciones para el montaje             | 8 Advertencias de trabajo                |
| 4 Patas (solamente para el modelo PKS 2300) | 9 Piezas de recambio                     |
| 5 Cuidados y mantenimiento                  | 10 Representación gráfica tridimensional |

## 1 Datos técnicos

	Carro de corredera PKS 1500	Carro de corredera PKS 2300
Grosor de la mesa	280 x 505 mm	280 x 505 mm
Anchura del corte 90°	610 mm	1260 mm
Anchura de corte 45°	1010 mm	1660 mm
Longitud total	1500 mm	2300 mm
Peso máximo de la pieza de trabajo	25 kg	35 kg
<b>número de pedido</b>	<b>091 000 3291</b>	<b>091 000 3321</b>

## 2 Advertencias de seguridad

- El carro de corredera modelo PKS 1500 sólo se puede cargar hasta un peso máximo de la pieza de 25 kgs. Un peso superior puede desequilibrar la máquina y volcarla.
- El carro de corredera modelo PKS 2300 debe ser equipado con el pie de apoyo. El peso máximo de la pieza no puede sobrepasar los 35 kgs.

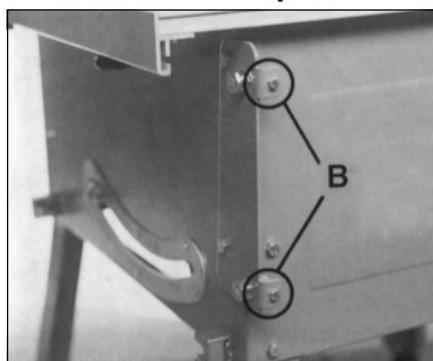
## Responsabilidad del producto/Garantía

Los trabajos no mencionados y posibilidades de aplicación necesitan de una autorización escrita de la empresa metabo.

En caso de reclamaciones en garantía diríjase a sus distribuidores especializados.

Los trabajos en garantía, por lo general, son realizados por nosotros o por una empresa autorizada por nosotros. Fuera del periodo de garantía puede realizar las reparaciones a través de una empresa del ramo.

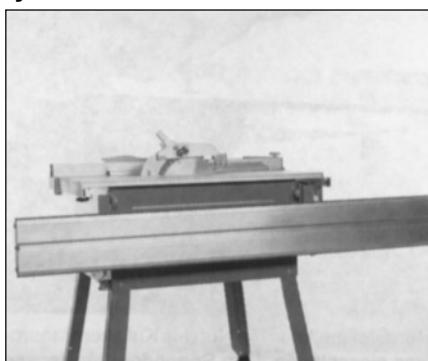
## 3 Instrucciones para el montaje



Las travessas número 321 y 322 son atornilladas en la caja del motor de la máquina.

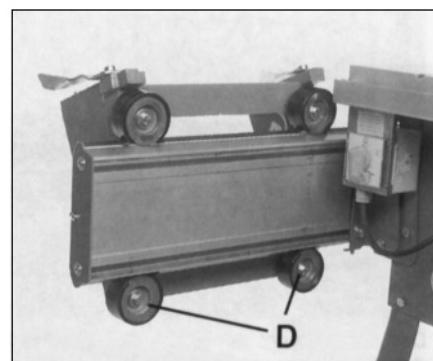
Tornillos: 4 Tornillos hexagonales M8x20  
4 Anillos elásticos 8,4  
4 Tuercas hexagonales M8

Las bridas incluidas para los tornillos de la instalación en "B" deben señalarse hacia el lado de la máquina.



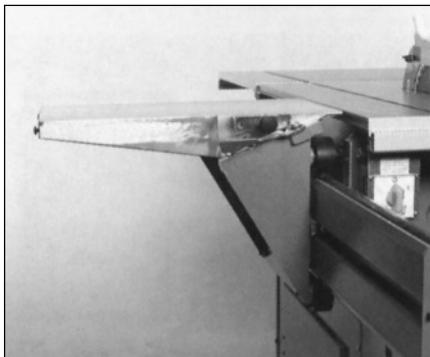
El perfil de la polea de rodadura número 358, engáñchelo con los dos soportes angulares número 319 y 320. Si el enganche en el primer intento fue difícil, descascarille la pintura de las muescas del soporte angular. Impida el desenganche desatornillando el soporte angular número 319 (= hacia atrás) con la travessa número 321.

Tornillo: 1 Tornillo hexagonal M6x16  
1 Tuerca hexagonal M6



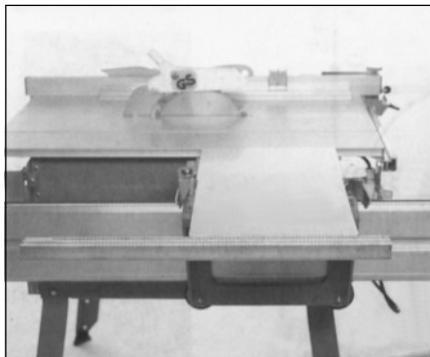
Desmonte la pieza terminal delantera número 360, corra el sillín deslizante por encima del perfil de la polea de rodadura.

- Instale de nuevo la chapa terminal desmontada.

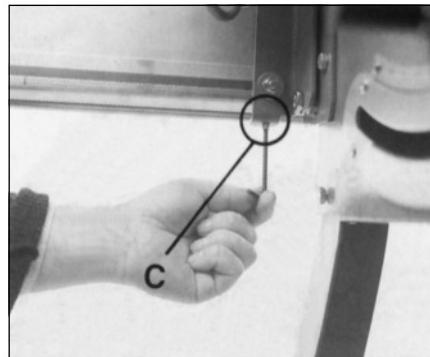


Fije el tablero al sillín deslizante con las dos palancas de fricción.

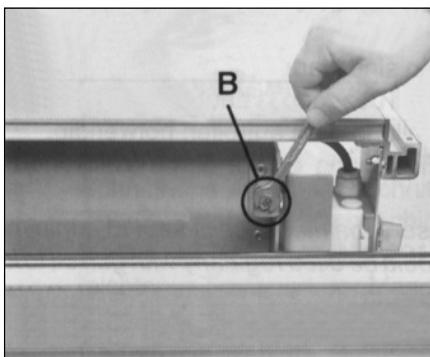
2 tornillos de cabeza rebajada M6x20 con arandelas 6 anillos elásticos Ø 6 y las tuercas hexagonales M6 suelta, atorníelos en las dos ranuras.



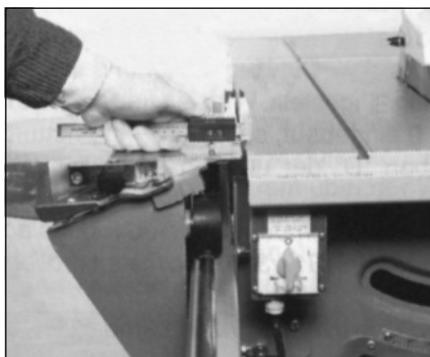
Empuje hacia arriba el perfil de sujeción sobre las cabezas de ambos tornillos de cabeza rebajada. Los tornillos quedan de momento aun sueltos.



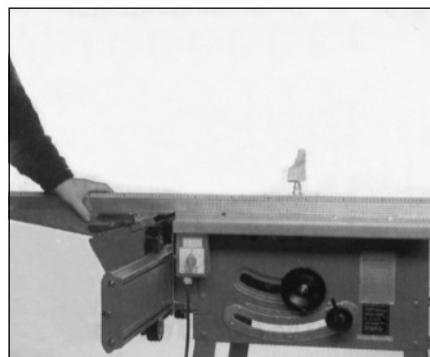
La altura de la plataforma de empuje de la mesa de la máquina es colocada girando los tornillos de unión entre el soporte angular posición 319/320 y posición 403/358. La plataforma de corredera deberá estar aproximadamente 0,5 mm mas alta que la mesa de la máquina. Examine la función adecuada mediante un corte de prueba después se deben ajustar las 4 tuercas.



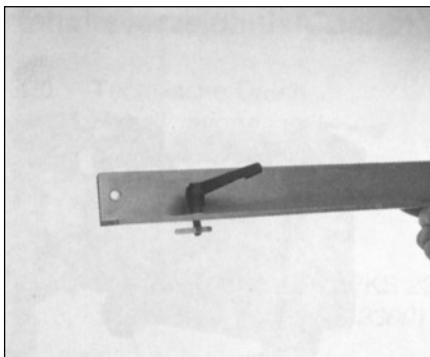
**Nivelación:** El perfil de la polea de rodadura nívélelo girando los tornillos de la instalación "B", que situa la plataforma de corredera paralela a la mesa de la máquina. Este procedimiento se debe efectuar delante y detrás. Es insignificante, que la plataforma de empuje quede o más alta o más baja que la mesa de la máquina. Después de efectuadas las nivelaciones de el perfil de la polea de rodadura, debe afianzar fuertemente los 4 tornillos "B" y cuatro tuercas dobles (323).



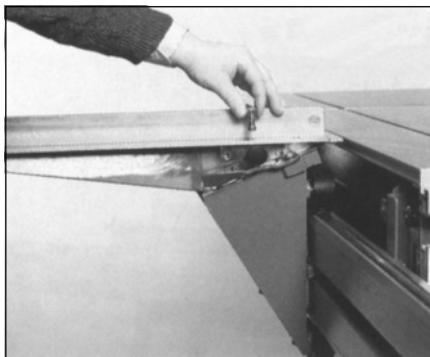
Introduzca el patín de ajuste del perfil del bastidor en la ranura. Colocar el mandril y atornillar.



La pieza (357) con 2 tornillos hexagonales Ø 4,8x22 se deben montar al bastidor. El tope 90° oscilante a la hoja de sierra y poner a punto a traves del perfil y atornillar. El ajuste de precisión se efectúa a traves de un giro del tope del tornillo.



La placa mesa con las dos palancas ajustar al sillín de arrastre. 2 unit. Tornillos rebajados M6x20 con arandelas 6,4, arandelas rabajadas M 6 y atornillar en tornillar en los dos orificios.



#### 4 Pie (solamente para el modelo PKS 2300)

- El grupo de montaje 348 introducir con un martillo en el pie.
- El pie aprox. 500 mm de delante atornillar al perfil del bastidor.

Tornillos: 4 unid. Tornillos de cabeza rebajada M8x16

6 unid. Arandelas 8,4

6 unid. Tuercas hexagonales M8

2 unid. Tornillos de cabeza rebajada M8x40.

- Mediante giro del grupo de montaje (348) se puede acoplar el pie a suelos con desniveles.

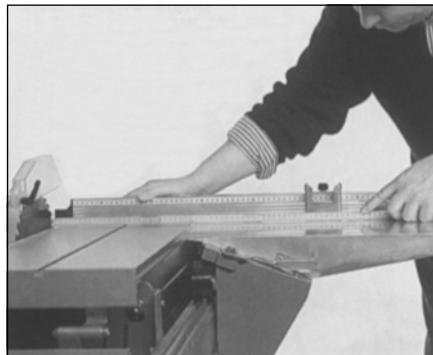
## 5 Cuidados y mantenimiento

A causa de la multitud y características de los materiales utilizados y de los complementos de la máquina, los cuidados y mantenimientos son escasos. Los ejes guía y las poleas número 315 deben ser limpiados regularmente con aceite para evitar la oxidación. Los rodamientos radiales no necesitan cuidados.

Las 4 poleas están ajustadas desde fábrica. Si se compra una nueva pieza de recambio o un sillín (310) entonces se deberá hacer un ajuste de nuevo.

Saque entonces los tornillos "D" de la polea inferior. El ajuste se hace a través de un giro de la caja excéntrica (326).

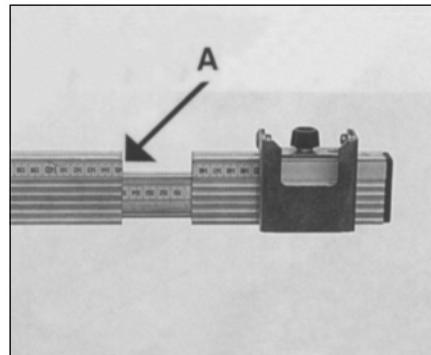
## 6 Ajuste de la escala



Instale el jinetillo en la posición "50" de la escala. Desplace el perfil hasta que el jinetillo quede alejado 50 cm de la sierra.

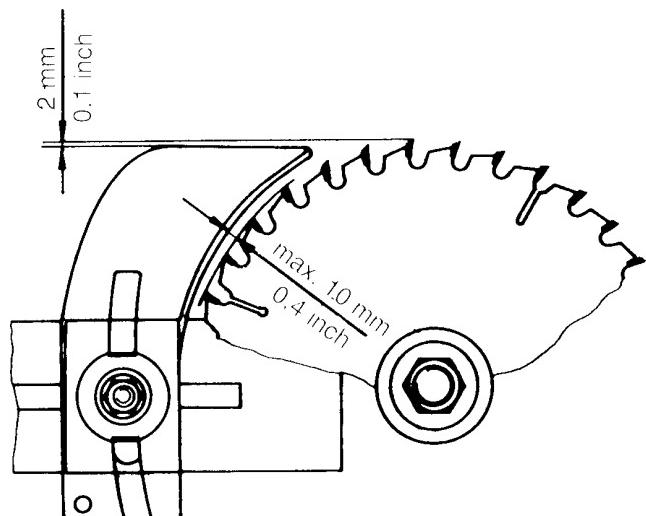
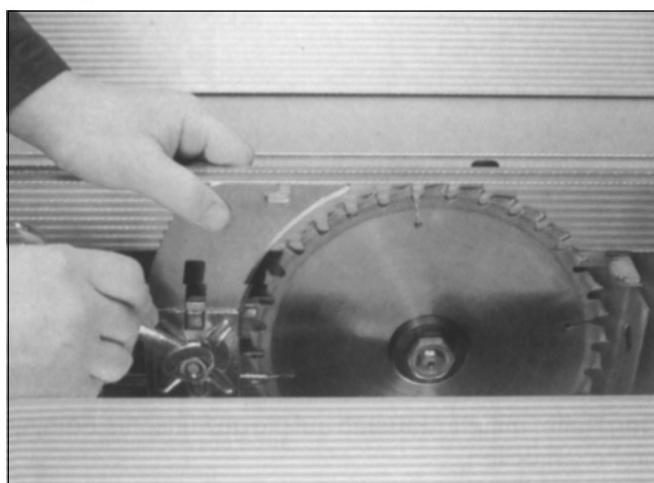


La instalación del perfil se fija desplazando la bandeja de tobe. La instalación y calibración del perfil del tope se repite ajustándolo a 45°.



Al tener el perfil ajustado en sus topes se puede hacer la lectura de las longitudes directamente del jinetillo ajustarlo a su posición final y la longitud al lector -A-.

## 7 Ajuste de la cuña de corte



Esta cuña de corte evita que la pieza se atranque con la sierra y que la cuña misma se atasque. Se podría producir un contragolpe. **-La cuña de corte debe estar disponible constantemente.**

La cuña se instala de tal manera que su proximidad con respecto del filo de la hoja sea un máximo de 10 mm y su altura ascienda a 2-3 mm.

## 8 Advertencias de trabajo

El jinetillo para el tope de longitud puede ser desplazado hasta 2600 mm hacia la izquierda.

Las superficies de corte particularmente limpias se obtienen utilizando hojas de sierra muy afiladas a una correcta altura.

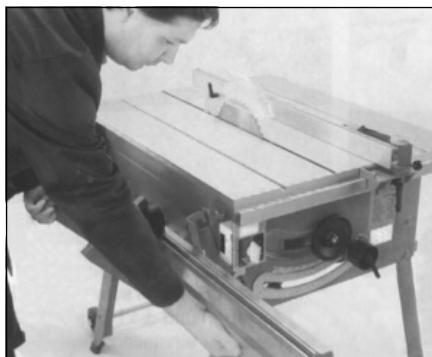
La altura de corte debería estar entre 5 y 10 mm sobre la anchura de la pieza de trabajo.

Para recortar diferentes tablas recomendamos la utilización de nuestras hojas de sierra especiales con el **número de pedido 091 000 0020** (20eje cución) **Best.-Nr. 091 001 0166** (30eje cución).

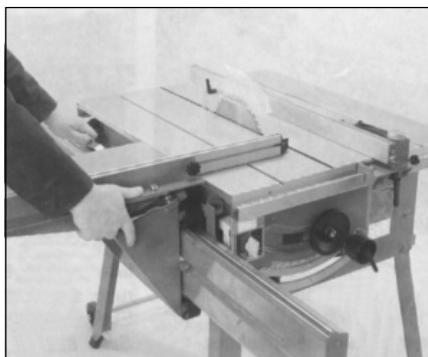
Para facilitar el transporte, el tablero de desplazamiento puede ser desmontado doblando las palancas tensoras números 308 y 309. Durante el montaje del tablero de desplazamiento tenga en cuenta que la superficie del soporte este completamente limpio.

## 8.1 Corte de formatos

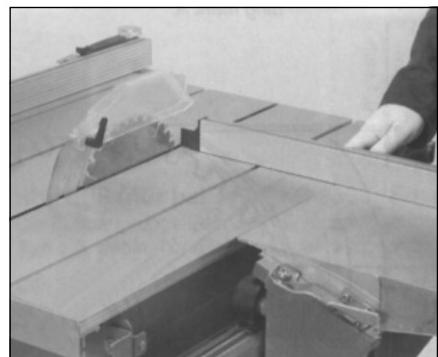
La máquina debe estar equipada para cortar formatos con una cuña y caperuza protectora.



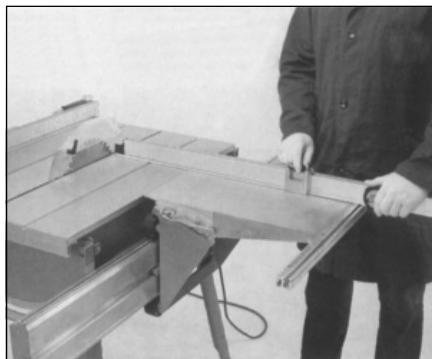
El perfil de introducción (perfil del bastidor) deberá engancharse a la instalación de toma.



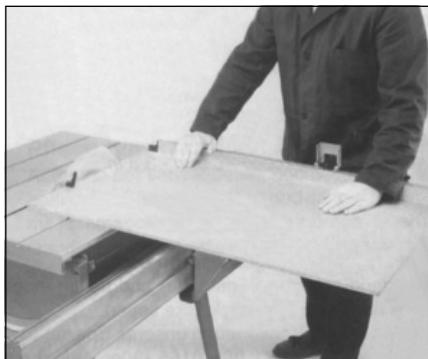
La masa corredera apoyar con las dos palancas y sujetarlas.



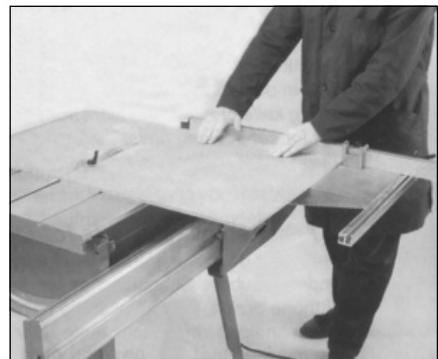
La pieza final del perfil de tope ponerlo lo más juntamente posible a la sierra y atornillarlo.



Ajustar el jinetillo mediante un metro a la medida deseado.



El jinetillo plegarlo hacia arriba y poner la pieza de trabajo. Poner en marcha la máquina y cortar la pieza de trabajo encaularmente.



Empujar la pieza de trabajo. La pieza de trabajo girar a 180° grados y con el primer proceso de trabajo de canto angular poner contra el jinetillo. Despues efectuar el segundo corte.

## 9 Piezas de recambio

Pos.	Denominación	M.en mm	DIN	Nº de Pedido
301	Perfil del bastidor	600		139 320 1394
302	Banda escala angulár	553		114 220 1247
303	Tablero	286,5x525		139 020 6760
304	Perfil del ángulo de tope	1410		139 320 4296
305	Tornillo de la palanca de fricción	M8x20		700 604 3407
308	Palanca tensora, derecha	165		149 201 9425
309	Palanca tensora, izquierda	165		149 201 9433
310	Sillín deslizante			139 020 1237
311	Angulo de ajuste			139 201 7573
313	Junquillo guia, izquierdo	20x4x193		149 201 9794
314	Junquillo guia, derecho	20x4x193		149 201 9719
315	Polea de rodadura con cojinete	Ø 65x28		201 020 0140
319	Soporte angular, trasero			139 220 1315
320	Soporte angular, delantero			139 220 1307
321	Traversa, trasera			139 220 1293
322	Traversa, delantera			139 220 1455
323	Tuerca con collar doble	SW 19x14		139 520 1286
324	Prisionero fijo	SW 19x34		139 520 1448
325	Tuerca de la llave de estrella	M6	934	700 002 5458
326	Casquillo excéntrico, bajo	SW 30x25		139 520 1278
327	Casquillo de la polea de rodadura, arriba	Ø 30x25		139 520 1260
329	Patín M8	FL 16x5x60		149 202 4500
330	Rasero			239 120 1377
331	Pieza terminal			239 120 1628
332	Bastidor	740		148 540 0792
333	Viga de sujeción			148 240 0821
334	Mandril de sujeción			148 540 0830
335	Tornillo de la llave de estrella	M6x20		700 112 4212
336	Arandela elástica	Ø 6,4	6798	630 408 4047
337	Tornillo cilíndrico	M6x16	6912	612 705 9193
340	Prolongación hacia atrás	140		139 320 1645
341	Perfil de la prolongación hacia atrás	1520		139 320 1610
343	Tornillo de la llave de estrella	M6x16		700 105 9887
344	Jinetillo con válvula			201 020 0388
345	Jinetillo con chapa guia	Bl. 0,88x16x70		139 220 1587
346	Tuerca de MEPLAG	M6		624 112 5058
348	Grupo de pies			201 020 0787
349	Tope de medida	Bl. 2x52x44		149 209 7752
350	Tope de goma	Ø 14x14		239 120 3906
351	Pieza terminal para la prolongación hacia atrás			239 120 3760
357	Pieza terminal para el perfil del bastidor			239 120 5801
358	Perfil de la polea de rodadura 1500	1500		139 320 5900
	Perfil de la polea de rodadura 2300	2300		139 320 5918
359	Arbol guia 1500	Ø 20x1499		148 211 3253
	Arbol guia 2300	Ø 20x2299		148 220 5840
360	Tope final			139 220 5965
365	Escala cinta	1410		114 220 4700
366	Escala cinta	140		114 220 4718
367	Escala	1350		114 220 4726
368	Placa de apoyo			139 220 4454
369	Pie para apoyo	30x30x620		139 220 4462
400	Tornillo de placa lisa	Ø 2,9x9,5	7981	617 203 9632
401	Tornillo de placa lisa	Ø 4,8x16	7981	617 200 1830
402	Llave enroscada con interior hexagonal	M8x20	913	616 102 9309
403	Tornillo de cabeza rebajada con cuello tetragonal	M8x20	603	611 001 7942
404	Arandela	Ø 8,4	9021	630 500 2486
405	Tuercas hexagonales	M8	985	620 200 2305
406	Tornillos hexagonales	M6x35	933	610 300 4916
407	Tuercas hexagonales	M6	934	620 000 2219
408	Tornillo de cabeza rebajada con cuello tetragonal	M6x20	603	611 000 0608
409	Tuercas hexagonales	M6	985	620 200 2291
410	Arandela	Ø 6,4	125	630 001 6365
411	Tornillos hexagonales	M8x45	931	610 200 1085
412	Tuerca de caperuza de seguridad	M8	986	620 807 3395
413	Tornillo	Ø 4,8x22	7982	617 406 3948
414	Tornillo hexagonal	M 6x40	933	610 300 1151
415	Arandela	A 6,4	6798	630 408 4047
418	Tornillo hexagonal	M8x20	933	610 300 1186
421	Tornillo hexagonal	M6x16	933	610 301 5675
422	Tornillo con taladro de cabeza en cruz	Ø 3,5x13		614 402 7270
423	Arandela elástica	A 8,4	6798	630 400 1745
424	Arandela	Ø 3,2	9021	630 505 2335
425	Tornillo de cabeza rebajada con cuello tetragonal	M6x16	603	611 000 0594
426	Tornillo de cabeza rebajada con cuello tetragonal	M8x16	603	611 000 0632
427	Tornillo de cabeza rebajada con cuello tetragonal	M8x40	603	611 001 5990

## 10 Explosionszeichnung - *Exploded View Drawing* - Dessin éclaté - *Explosietekening* - Eksploderet tegning - *Representación gráfica tridimensional*

